

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
23. Februar 2006 (23.02.2006)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2006/018179 A1

(51) Internationale Patentklassifikation:
C08L 25/04 (2006.01)

17, 67159 Friedelsheim (DE). **HECKMANN, Walter**
[DE/DE]; Geiersbergstr.2, 69469 Weinheim (DE).

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2005/008608

(74) **Gemeinsamer Vertreter:** **BASF Aktiengesellschaft;**
67056 Ludwigshafen (DE).

(22) Internationales Anmeldedatum:
9. August 2005 (09.08.2005)

(81) **Bestimmungsstaaten** (*soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare nationale Schutzrechtsart*): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) **Angaben zur Priorität:**
102004038978.0 10. August 2004 (10.08.2004) DE

(71) **Anmelder** (*für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US*): **BASF Aktiengesellschaft** [DE/DE]; 67056 Ludwigshafen (DE).

(72) **Erfinder; und**

(75) **Erfinder/Anmelder** (*nur für US*): **MC KEE, Graham Edmund** [GB/DE]; Heinrich-Strieffler-Str.68, 67433 Neustadt (DE). **BRUCHMANN, Bernd** [DE/DE]; Bahnhofstr. 58, 67251 Freinsheim (DE). **EIPPER, Andreas** [DE/DE]; Von Sturmfederstr. 30a, 67067 Ludwigshafen (DE). **BREULMANN, Michael** [DE/DE]; Edith-Stein-Strasse 12, 68782 Brühl (DE). **GOTTSCHALK, Axel** [DE/DE]; Hirschhornring 53, 67435 Neustadt (DE). **STORK, Martin** [DE/DE]; August-Bebel-Strasse 85, 68199 Mannheim (DE). **STUMBE, Jean-Francois** [FR/FR]; 10, rue de Gresswiller, F-67200 Strasbourg (FR). **NIESSNER, Norbert** [DE/DE]; Im Haag

(84) **Bestimmungsstaaten** (*soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart*): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchenbericht

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

(54) **Title:** POLYMER BLENDS CONSISTING OF STYRENE COPOLYMERS AND OF HYPERBRANCHED POLYCARBONATES OR POLYESTERS

(54) **Bezeichnung:** POLYMERBLENDS AUS STYROLCOPOLYMEREN UND HYPERVERZWEIGTEN POLYCARBONATEN ODER POLYESTERN

(57) **Abstract:** The invention relates to a polymer blend containing constituents A) to D) whose sum totals 100 % by weight: A) 50 to 99.99 % by weight of at least one styrene copolymer A) comprised of vinyl aromatic monomers and comonomers; B) 0.01 to 50 % by weight of at least one highly branched or hyperbranched polymer B) selected among B1) highly branched or hyperbranched polycarbonates B1) with an OH number ranging from 1 to 600 mg KOH/g polycarbonate (in accordance with DIN 53240, Part 2), and B2) highly branched or hyperbranched polyesters B2) of the type AxBy in which x is at least 1.1 and y is at least 2.1; C) 0 to 80 % by weight of at least one other polymer C), and; D) 0 to 80 % by weight of other additives D).

(57) **Zusammenfassung:** Polymerblend, enthaltend die Komponenten A) bis D), deren Summe 100 Gew. % ergibt, A) 50 bis 99,99 Gew.-% mindestens eines Styrolcopolymeren A) aus vinylaromatischen Monomeren und Comonomeren, B) 0,01 bis 50 Gew.-% mindestens eines hoch- oder hypervverzweigten Polymers B), ausgewählt aus B1) hoch- oder hypervverzweigten Polycarbonaten B1) mit einer OH-Zahl von 1 bis 600 mg KOH/g Polycarbonat (gemäß DIN 53240, Teil 2), und B2) hoch- oder hypervverzweigten Polyestern B2) des Typs AxBy wobei x mindestens 1,1 und y mindestens 2,1 beträgt, C) 0 bis 80 Gew.-% mindestens eines weiteren Polymers C), und D) 0 bis 80 Gew.-% weitere Zusatzstoffe D).

WO 2006/018179 A1

Polymerblends aus Styrolcopolymeren und hypervverzweigten Polycarbonaten oder Polyestern

Beschreibung

5

Die Erfindung betrifft einen Polymerblend, enthaltend die Komponenten A) bis D), deren Summe 100 Gew.-% ergibt,

10

A) 50 bis 99,99 Gew.-% mindestens eines Styrolcopolymers A) aus vinylaromatischen Monomeren und Comonomeren,

B) 0,01 bis 50 Gew.-% mindestens eines hoch- oder hypervverzweigten Polymers B), ausgewählt aus

15

B1) hoch- oder hypervverzweigten Polycarbonaten B1) mit einer OH-Zahl von 1 bis 600 mg KOH/g Polycarbonat (gemäß DIN 53240, Teil 2), und

B2) hoch- oder hypervverzweigten Polyestern B2) des Typs A_xB_y wobei x mindestens 1,1 und y mindestens 2,1 beträgt,

20

C) 0 bis 80 Gew.-% mindestens eines weiteren Polymers C), und

D) 0 bis 80 Gew.-% weitere Zusatzstoffe D).

25

Außerdem betrifft die Erfindung die Verwendung des Polymerblends zur Herstellung von Formkörpern, Folien, Fasern und Schäumen, sowie die aus dem Polymerblend erhältlichen Formkörper, Folien, Fasern und Schäume.

30

Styrolcopolymere aus Styrol und/oder anderen vinylaromatischen Monomeren, und Comonomeren wie Acrylnitril haben aufgrund ihrer guten mechanischen Eigenschaften, hohen Transparenz und guten Chemikalienbeständigkeit vielfältige Anwendungsgebiete, z.B. als Haushaltswaren, Verpackungen, Sanitärartikel, Schreibgeräte und Bürobedarf. Derartige Formteile werden in großen Stückzahlen üblicherweise im Spritzgussverfahren hergestellt. Um die Zykluszeit beim Spritzguss zu verkürzen, ist

35

eine hohe Fließfähigkeit des Polymers erwünscht. Sie wird üblicherweise durch Zusatz von Polymeren mit niedrigem Molekulargewicht bzw. Oligomeren, erreicht; allerdings verschlechtern sich dadurch die mechanischen Eigenschaften, die Erweichungstemperatur (Vicat) und die Transparenz deutlich.

40

Dendritische Polymere (Dendrimere) lassen sich ausgehend von einem zentralen Molekül durch kontrollierte schrittweise Verknüpfung von jeweils zwei oder mehr di- oder multifunktionellen Monomeren mit jedem bereits gebundenen Monomer herstellen.

Dabei wächst mit jedem Verknüpfungsschritt die Zahl der Monomerendgruppen (und damit der Verknüpfungen) exponentiell an, und man erhält Polymere mit kugelförmigen Baumstrukturen, deren Äste exakt dieselbe Anzahl Monomereinheiten enthalten. Aufgrund dieser „perfekten“ Struktur sind die Polymereigenschaften vorteilhaft, beispielsweise beobachtet man eine überraschend geringe Viskosität und eine hohe Reaktivität aufgrund der hohen Anzahl funktioneller Gruppen an der Kugeloberfläche. Allerdings wird die Herstellung dadurch verkompliziert, dass bei jedem Verknüpfungsschritt Schutzgruppen eingeführt und wieder entfernt werden müssen und Reinigungsoperationen erforderlich sind, weshalb man dendritische Polymere üblicherweise nur im Labormaßstab herstellt.

Jedoch kann man mit großtechnischen Verfahren hochverzweigte bzw. hypervverzweigte Polymere herstellen. Sie weisen neben perfekten dendritischen Strukturen auch lineare Polymerketten und ungleiche Polymeräste auf, was jedoch die Polymereigenschaften nicht wesentlich verschlechtert, verglichen mit den perfekten Dendrimeren. Hypervverzweigte Polymere lassen sich über zwei Synthesewege herstellen, die als AB_2 und A_2B_3 bekannt sind. Darin stehen A und B für verschiedene Monomere und die Indices für die Anzahl der funktionellen Gruppen, die in A bzw. B enthalten sind, also für die Funktionalität von A bzw. B. Beim AB_2 -Weg wird ein monofunktionelles Monomer A mit einem difunktionellen Monomer B_2 umgesetzt. Bei der A_2B_3 -Synthese setzt man ein mindestens difunktionelles Monomer A_2 mit einem mindestens trifunktionellen Monomer B_3 um.

Die WO 97/45474 beschreibt Polymermischungen aus hypervverzweigten dendritischen Polyestern und anderen Thermoplasten wie Polystyrol oder ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol-Copolymer), wobei beide Komponenten bestimmte, zu Pfropfreaktionen befähigte funktionelle Gruppen tragen. Diese Funktionalisierung des Thermoplasten erfolgt in einem separaten Schritt durch Pfropfung eines ungesättigten Monomers auf den Thermoplasten.

In der WO 96/11962 werden nichtlineare monovinylaromatische Polymere mit Kamm-, Stern- oder dendritischer Struktur beschrieben, die 1 bis 4 Verzweigungspunkte aufweisen. Die Polymere können Kautschuke enthalten; Mischungen der Polymere mit üblichen linearen Styrolcopolymere wie SAN (Styrol-Acrylnitril-Copolymer) werden jedoch nicht beschrieben.

Gorda et al beschreiben in J. of Applied Polymer Science 1993, Vol. 50, Seiten 1977-1983 Mischungen aus SAN und sternförmigen Polymeren aus ϵ -Caprolacton. Sternförmige Polymere unterscheiden sich grundlegend von dendritischen oder hypervverzweigten Polymeren: bei dendritischen und hypervverzweigten Polymeren nimmt die Anzahl der Verzweigungen mit wachsender Entfernung vom Zentrum exponentiell zu, d.h. die Zahl der Polymeräste wächst nach außen stark an. Hingegen weisen Sternpolyme-

re unverzweigte Äste auf, d.h. die Funktionalität des Zentralküls bestimmt die Anzahl der Sternäste. Zu dieser Unterscheidung siehe auch Seiten 7-8 der erwähnten WO 97/45474 und dort insbesondere die Formeln (III) bis (VI).

5 Die EP-A 545184 beschreibt lineare, sternförmige oder dendrimere Blockcopolymere aus Acrylsäureestern und Methacrylsäureestern wie Methylmethacrylat (MMA), und deren Mischungen mit u.a. SAN. Die Blockcopolymere werden durch die sehr wasserempfindliche Gruppentransferpolymerisation (GTP) hergestellt. Dendritische Polymere ohne Blockstruktur werden nicht erwähnt.

10

Sunder et al. offenbaren in *Macromolecules* 200, 33, Seiten 1330-1337 mit Carbonsäuren veresterte, hypervverzweigte Polyglycerole. Mischungen dieser Polymere mit Styrolcopolymeren werden nicht erwähnt.

15 In der DE-A 43 28 004 werden thermoplastische Blockcopolymere mit sternförmig radial angeordneten Ästen, und deren Mischungen mit u.a. SAN, ABS oder ASA (Acrylnitril-Styrol-Acrylsäureester-Copolymer), beschrieben. Auch diese Blockcopolymere werden durch Gruppentransferpolymerisation (GTP) hergestellt, wozu rigoroser Feuchtigkeitsausschluss erforderlich ist. Dendritische Polymere ohne Blockstruktur werden
20 nicht erwähnt.

In den nicht vorveröffentlichten Patentanmeldungen DE 102004 005652.8 und DE 102004 005657.9, beide vom 04.02.04, werden neue Fließverbesserer für Polyester vorgeschlagen.

25

Es bestand die Aufgabe, alternative Polymermischungen (Blends) auf Basis von Styrolcopolymeren wie beispielsweise SAN bereitzustellen, die sich durch eine gute Fließfähigkeit auszeichnen. Der Fließverbesserer sollte sich in einfacher Weise herstellen lassen.

30

Die gute Fließfähigkeit sollte unter Erhalt der guten mechanischen, thermischen und optischen Eigenschaften der Styrolcopolymere erzielt werden. Insbesondere sollte die Wärmeformbeständigkeit (Vicat), die Mechanik (beispielsweise Elastizitätsmodul, Bruchdehnung und die Schlagzähigkeit) sowie die Transparenz auf ähnlichem Niveau
35 liegen wie bei Styrolcopolymeren ohne Fließverbesserer.

Demgemäß wurden die eingangs definierten Polymerblends, deren genannte Verwendung, und die Formkörper, Folien, Fasern und Schäume aus den Polymerblends, gefunden. Bevorzugte Ausführungsformen der Erfindung sind den Unteransprüchen zu
40 entnehmen.

Der Polymerblend enthält

- 5 A) 50 bis 99,99, bevorzugt 70 bis 99,9, insbesondere 80 bis 99,7 und besonders bevorzugt 90 bis 99,5 Gew.-% der Komponente A,
- B) 0,01 bis 50, bevorzugt 0,1 bis 30, insbesondere 0,3 bis 20 und besonders bevorzugt 0,5 bis 10 Gew.-% der Komponente B,
- 10 C) 0 bis 80, bevorzugt 0 bis 60 und besonders bevorzugt 0 bis 50 Gew.-% der Komponente C, und
- D) 0 bis 80, bevorzugt 0 bis 50 und besonders bevorzugt 0 bis 40 Gew.-% der Komponente D,
- 15 wobei die Mengen innerhalb der vorstehenden Bereiche derart gewählt sind, dass sich die Summe der Bestandteile zu 100 Gew.-% ergänzt. Die Komponenten C) und D) sind fakultativ.

Komponente A)

20

Komponente A) ist ein Styrolcopolymer A) aus vinylaromatischen Monomeren und Comonomeren. Üblicherweise enthält das Styrolcopolymer A)

- 25 A1) 1 bis 90, bevorzugt 50 bis 90 und besonders bevorzugt 55 bis 85 Gew.-% des vinylaromatischen Monomers A1), und
- A2) 10 bis 99, bevorzugt 10 bis 50 und besonders bevorzugt 15 bis 45 Gew.-% des Comonomers A2).

- 30 Bevorzugt ist das Styrolcopolymer A) als solches kautschukfrei, jedoch kann der Polymerblend als optionale Komponente C) auch Kautschuke enthalten, wie sie weiter unten bei C) beschrieben werden.

- 35 Als vinylaromatische Monomere A1) kommen beispielsweise in Betracht: Styrol, α -Methylstyrol, und mit C_{1-10} -Alkylresten ringsubstituierte Styrole wie p-Methylstyrol, Ethylstyrol, tert.-Butylstyrol, Vinylstyrol, Vinyltoluol, außerdem 1,2-Diphenylethylen, 1,1-Diphenylethylen, die Vinylnaphthaline oder deren Mischungen. Styrol, α -Methylstyrol, p-Methylstyrol und Vinylnaphthalin sind bevorzugt, Styrol und α -Methylstyrol besonders bevorzugt.

40

Als Comonomere A2) sind z.B. geeignet:

- 1) Nitrile wie Acrylnitril oder Methacrylnitril,
- 5 2) C₁- bis C₁₂-Alkylester der Acrylsäure bzw. der Methacrylsäure. Bevorzugte Acrylsäurealkylester sind Ethylacrylat und die Methacrylate. Es können auch Mischungen verschiedener Acrylsäurealkylester verwendet werden, die sich in ihrem Alkylrest unterscheiden. Als Methacrylsäurealkylester ist insbesondere Methylmethacrylat geeignet.
- 10 3) konjugierte Diene wie Butadien, Isopren und Chloropren, weiterhin auch Norbornen und Dicyclopentadien,
- 4) die Glycidylester Glycidylacrylat und -methacrylat,
- 15 5) N-substituierte Maleinimide wie N-Methyl-, N-Butyl-, N-Phenyl- und N-Cyclohexylmaleinimid,
- 6) Acrylsäure, Methacrylsäure, weiterhin Dicarbonsäuren wie Maleinsäure, Fumarsäure und Itaconsäure sowie deren Anhydride wie Maleinsäureanhydrid,
- 20 7) Stickstoff-funktionelle Monomere wie Dimethylaminoethylacrylat, Diethylaminoethylacrylat, Vinylimidazol, Vinylpyrrolidon, Vinylcaprolactam, Vinylcarbazol, Vinylanilin, Acrylamid und Methacrylamid,
- 25 8) aromatische und araliphatische Ester der Acrylsäure und Methacrylsäure wie Phenylacrylat, Phenylmethacrylat, Benzylacrylat, Benzylmethacrylat, 2-Phenylethylacrylat, 2-Phenylethylmethacrylat, 2-Phenoxyethylacrylat und 2-Phenoxyethylmethacrylat.
- 30 9) ungesättigte Ether wie Vinylmethylether, sowie Mischungen der vorgenannten Monomere.

Davon sind bevorzugt: Acrylnitril, Methacrylnitril, Acrylamid und Methacrylamid, Acrylsäure- und Methacrylsäureverbindungen wie Methylmethacrylat, Maleinsäureverbindungen wie Maleinsäureanhydrid, N-Phenylmaleinimid und N-Alkylmaleinimide wie N-Methylmaleinimid, N-Butylmaleinimid, N-Isopropylmaleinimid und N-Cyclohexylmaleinimid, oder deren Mischungen.

40 Besonders bevorzugt ist das Comonomer A2) ausgewählt aus Acrylnitril, Methacrylnitril, Methylmethacrylat, Maleinsäureanhydrid, N-Phenylmaleinimid und N-Alkylmaleinimiden, ganz besonders bevorzugt ist Acrylnitril.

In einer bevorzugten Ausführungsform ist das Styrolcopolymer A) ein Styrol-Acrylnitril-Copolymer (SAN). Darin können bevorzugt bis zu 50 Gew.-% des Styrols durch α -Methylstyrol, und/oder bis zu 50 Gew.-% des Acrylnitrils durch Methacrylnitril ersetzt
5 sein. Besonders bevorzugt ist das Styrolcopolymer A) ein Styrol-Acrylnitril-Copolymer mit einem Acrylnitrilgehalt von 15 bis 45, insbesondere 17 bis 40 Gew.-%.

Das gewichtsmittlere Molekulargewicht des Styrolcopolymer A) beträgt in der Regel 10.000 bis 2.000.000 g/mol.

10

Die Viskositätszahl des Styrolcopolymer beträgt üblicherweise 45 bis 200, bevorzugt 45 bis 140 und vorzugsweise 50 bis 120 ml/g, bestimmt an einer 0,5 gew.-%igen Lösung bei 25°C nach DIN 53726. Die Viskositätszahl von SAN wird beispielsweise bei 25°C an einer 0,5 gew.-%igen Lösung in Dimethylformamid (DMF) ermittelt.

15

Das Styrolcopolymer A) kann man in an sich bekannter Weise, z.B. durch Substanz-, Lösung- Suspensions-, Fällungs- oder Emulsionspolymerisation erhalten. Einzelheiten dieser Verfahren sind z.B. im Kunststoffhandbuch, Hrg. Vieweg und Daumiller, Carl-Hanser-Verlag München, Bd. 1 (1973), S. 37 bis 42 und Bd. 5 (1969), S. 118 bis
20 130, sowie in Ullmanns Encyklopädie der technischen Chemie, 4. Aufl., Verlag Chemie Weinheim, Bd. 19, S. 107 bis 158 "Polymerisationstechnik", beschrieben.

Komponente B)

25 Die Komponente B ist ein hoch- oder hyperverzweigtes Polymer B), ausgewählt aus

B1) hoch- oder hyperverzweigten Polycarbonaten B1) mit einer OH-Zahl von 1 bis 600 mg KOH/g Polycarbonat (gemäß DIN 53240, Teil 2), und

30 B2) hoch- oder hyperverzweigten Polyestern B2) des Typs A_xB_y wobei x mindestens 1,1 und y mindestens 2,1 beträgt.

Man kann entweder Polycarbonate B1) oder Polyester B2) oder beide Komponenten B1) und B2) verwenden. Sofern man Mischungen von B1) und B2) verwendet, beträgt
35 das Mischungsverhältnis B1) : B2) in der Regel von 1 : 20 bis 20 : 1, bevorzugt von 1 : 15 bis 15 : 1, insbesondere 1 : 5 bis 5 : 1, bezogen auf das Gewicht.

Komponente B1)

40 Unter hyperverzweigten Polycarbonaten B1) werden im Rahmen dieser Erfindung un- vernetzte Makromoleküle mit Hydroxyl- und Carbonatgruppen verstanden, die sowohl strukturell als auch molekular uneinheitlich sind. Sie können auf der einen Seite aus-

gehend von einem Zentralkmolekül analog zu Dendrimeren, jedoch mit uneinheitlicher Kettenlänge der Äste aufgebaut sein. Sie können auf der anderen Seite auch linear, mit funktionellen Seitengruppen, aufgebaut sein oder aber, als Kombination der beiden Extreme, lineare und verzweigte Molekülteile aufweisen. Zur Definition von dendrimeren und hypervverzweigten Polymeren siehe auch P.J. Flory, J. Am. Chem. Soc. 1952, 74, 2718 und H. Frey et al., Chem. Eur. J. 2000, 6, No. 14, 2499.

Unter „hypervverzweigt“ wird im Zusammenhang mit der vorliegenden Erfindung verstanden, dass der Verzweigungsgrad (Degree of Branching, DB), dass heißt die mittlere Anzahl dendritischer Verknüpfungen plus mittlere Anzahl der Endgruppen pro Molekül, 10 bis 99.9 %, bevorzugt 20 bis 99 %, besonders bevorzugt 20 – 95 % beträgt. Unter „dendrimer“ wird im Zusammenhang mit der vorliegenden Erfindung verstanden, daß der Verzweigungsgrad 99,9 - 100% beträgt. Zur Definition des „Degree of Branching“ siehe H. Frey et al., Acta Polym. 1997, 48, 30.

Vorzugsweise weist die Komponente B1) ein Zahlenmittel des Molekulargewichtes M_n von 100 bis 15000, vorzugsweise von 200 bis 12000 und insbesondere von 500 bis 10000 g/mol (GPC, Standard PMMA).

Die Glasübergangstemperatur T_g beträgt insbesondere von -80°C bis -140°C , vorzugsweise von -60°C bis 120°C (gemäß DSC, DIN 53765).

Insbesondere beträgt die Viskosität (mPas) bei 23°C (gemäß DIN 53019) von 50 bis 200000, insbesondere von 100 bis 150000 und ganz besonders bevorzugt von 200 bis 100000.

Die Komponente B1) ist vorzugsweise erhältlich durch ein Verfahren, welches mindestens die folgenden Schritte umfasst:

a) Umsetzung mindestens eines organischen Carbonats (I) der allgemeinen Formel $\text{RO}(\text{CO})\text{OR}$ mit mindestens einem aliphatischen Alkohol (II), welcher mindestens 3 OH-Gruppen aufweist, unter Eliminierung von Alkoholen ROH zu einem oder mehreren Kondensationsprodukten (K), wobei es sich bei R jeweils unabhängig voneinander um einen geradkettigen oder verzweigten aliphatischen, araliphatischen oder aromatischen Kohlenwasserstoffrest mit 1 bis 20 C-Atomen handelt, sowie

b) intermolekulare Umsetzung der Kondensationsprodukte (K) zu einem hochfunktionalen, hoch- oder hypervverzweigten Polycarbonat,

wobei das Mengenverhältnis der OH-Gruppen zu den Carbonaten im Reaktionsgemisch so gewählt wird, dass die Kondensationsprodukte (K) im Mittel entweder

eine Carbonatgruppe und mehr als eine OH-Gruppe oder eine OH-Gruppe und mehr als eine Carbonatgruppe aufweisen.

Bei den Resten R der als Ausgangsmaterial eingesetzten organischen Carbonate (I) der allgemeinen Formel $RO(CO)OR$ handelt es sich jeweils unabhängig voneinander um einen geradkettigen oder verzweigten aliphatischen, araliphatischen oder aromatischen Kohlenwasserstoffrest mit 1 bis 20 C-Atomen handelt. Die beiden Reste R können auch unter Bildung eines Ringes miteinander verbunden sein. Bevorzugt handelt es sich um einen aliphatischen Kohlenwasserstoffrest und besonders bevorzugt um einen geradkettigen oder verzweigten Alkylrest mit 1 bis 5 C-Atomen.

Dialkyl- oder Diarylcarbonate können zum Beispiel hergestellt werden aus der Reaktion von aliphatischen, araliphatischen oder aromatischen Alkoholen, vorzugsweise Monoalkoholen mit Phosgen. Weiterhin können sie auch über oxidative Carbonylierung der Alkohole oder Phenole mittels CO in Gegenwart von Edelmetallen, Sauerstoff oder NO_x hergestellt werden. Zu Herstellmethoden von Diaryl- oder Dialkylcarbonaten siehe auch „Ullmann's Encyclopedia of Industrial Chemistry“, 6th Edition, 2000 Electronic Release, Verlag Wiley-VCH.

Beispiele geeigneter Carbonate umfassen aliphatische oder aromatische Carbonate wie Ethylencarbonat, 1,2- oder 1,3-Propylencarbonat, Diphenylcarbonat, Ditolylcarbonat, Dixylylcarbonat, Dinaphthylcarbonat, Ethylphenylcarbonat, Dibenzylcarbonat, Dimethylcarbonat, Diethylcarbonat, Dipropylcarbonat, Dibutylcarbonat, Diisobutylcarbonat, Dipentylcarbonat, Dihexylcarbonat, Dicyclohexylcarbonat, Diheptylcarbonat, Dioctylcarbonat, Didecylcarbonat oder Didodecylcarbonat.

Bevorzugt werden aliphatische Carbonate eingesetzt, insbesondere solche, bei denen die Reste 1 bis 5 C-Atome umfassen, wie zum Beispiel Dimethylcarbonat, Diethylcarbonat, Dipropylcarbonat, Dibutylcarbonat oder Diisobutylcarbonat.

Die organischen Carbonate werden mit mindestens einem aliphatischen Alkohol (II), welcher mindestens 3 OH-Gruppen aufweist, oder Gemischen zweier oder mehrerer verschiedener Alkohole, umgesetzt.

Beispiele für Verbindungen mit mindestens drei OH-Gruppen umfassen Glycerin, Trimethylolmethan, Trimethylolethan, Trimethylolpropan, 1,2,4-Butantriol, Tris(hydroxymethyl)amin, Tris(hydroxyethyl)amin, Tris(hydroxypropyl)amin, Pentaerythrit, Bis(trimethylolpropan), Tetrahydroxyethylisocyanurat oder Zucker, wie zum Beispiel Glucose, tri- oder höherfunktionelle Polyetherole auf Basis tri- oder höherfunktioneller Alkohole und Ethylenoxid, Propylenoxid oder Butylenoxid, oder Polyesterole. Dabei sind Glycerin, Trimethylolethan, Trimethylolpropan, 1,2,4-Butantriol, Pentaerythrit, sowie deren Polyetherole auf Basis von Ethylenoxid oder Propylenoxid besonders bevorzugt.

Diese multifunktionellen Alkohole können auch in Mischung mit difunktionellen Alkoholen (II') eingesetzt werden, mit der Maßgabe, dass die mittlere OH-Funktionalität aller eingesetzten Alkohole zusammen größer als 2 ist. Beispiele geeigneter Verbindungen mit zwei OH-Gruppen umfassen Ethylenglykol, Diethylenglykol, Triethylenglykol, 1,2- und 1,3-Propandiol, Dipropylenglykol, Tripropylenglykol, Neopentylglykol, 1,2-, 1,3- und 1,4-Butandiol, 1,2-, 1,3- und 1,5-Pentandiol, Hexandiol, Cyclopentandiol, Cyclohexandiol, Cyclohexandimethanol, difunktionelle Polyether- oder Polyesterole.

Die Reaktion des Carbonats mit dem Alkohol oder Alkoholgemisch zum erfindungsgemäßen hochfunktionellen hochverzweigten Polycarbonat erfolgt in der Regel unter Eliminierung des monofunktionellen Alkohols oder Phenols aus dem Carbonat-Molekül.

Die nach dem erfindungsgemäßen Verfahren gebildeten hochfunktionellen hochverzweigten Polycarbonate sind nach der Reaktion, also ohne weitere Modifikation, mit Hydroxylgruppen und/oder mit Carbonatgruppen terminiert. Sie lösen sich gut in verschiedenen Lösemitteln, zum Beispiel in Wasser, Alkoholen, wie Methanol, Ethanol, Butanol, Alkohol/Wasser-Mischungen, Aceton, 2-Butanon, Essigester, Butylacetat, Methoxypropylacetat, Methoxyethylacetat, Tetrahydrofuran, Dimethylformamid, Dimethylacetamid, N-Methylpyrrolidon, Ethylencarbonat oder Propylencarbonat.

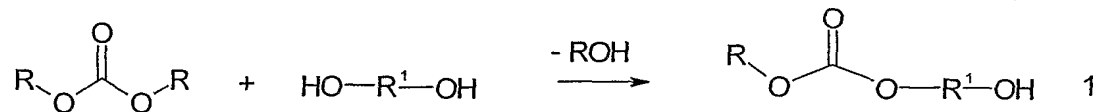
Unter einem hochfunktionellen Polycarbonat ist im Rahmen dieser Erfindung ein Produkt zu verstehen, das neben den Carbonatgruppen, die das Polymergerüst bilden, end- oder seitenständig weiterhin mindestens drei, bevorzugt mindestens sechs, mehr bevorzugt mindestens zehn funktionelle Gruppen aufweist. Bei den funktionellen Gruppen handelt es sich um Carbonatgruppen und/oder um OH-Gruppen. Die Anzahl der end- oder seitenständigen funktionellen Gruppen ist prinzipiell nach oben nicht beschränkt, jedoch können Produkte mit sehr hoher Anzahl funktioneller Gruppen unerwünschte Eigenschaften, wie beispielsweise hohe Viskosität oder schlechte Löslichkeit, aufweisen. Die hochfunktionellen Polycarbonate der vorliegenden Erfindung weisen zumeist nicht mehr als 500 end- oder seitenständige funktionelle Gruppen, bevorzugt nicht mehr als 100 end oder seitenständige funktionelle Gruppen auf.

Bei der Herstellung der hochfunktionellen Polycarbonate B1) ist es notwendig, das Verhältnis von den OH-Gruppen enthaltenden Verbindungen zu dem Carbonat so einzustellen, dass das resultierende einfachste Kondensationsprodukt (im weiteren Kondensationsprodukt (K) genannt) im Mittel entweder eine Carbonatgruppe und mehr als eine OH-Gruppe oder eine OH-Gruppe und mehr als eine Carbonatgruppe enthält. Die einfachste Struktur des Kondensationsproduktes (K) aus einem Carbonat (I) und einem Di- oder Polyalkohol (II) ergibt dabei die Anordnung XY_n oder Y_nX , wobei X eine Carbonatgruppe, Y eine Hydroxyl-Gruppe und n in der Regel eine Zahl zwischen 1 und 6, vorzugsweise zwischen 1 und 4, besonders bevorzugt zwischen 1 und 3 darstellt. Die

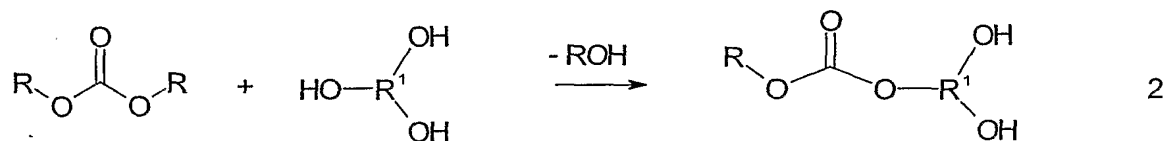
10

reaktive Gruppe, die dabei als einzelne Gruppe resultiert, wird im folgenden generell „fokale Gruppe“ genannt.

- 5 Liegt beispielsweise bei der Herstellung des einfachsten Kondensationsproduktes (K) aus einem Carbonat und einem zweiwertigen Alkohol das Umsetzungsverhältnis bei 1:1, so resultiert im Mittel ein Molekül des Typs XY, veranschaulicht durch die allgemeine Formel 1.



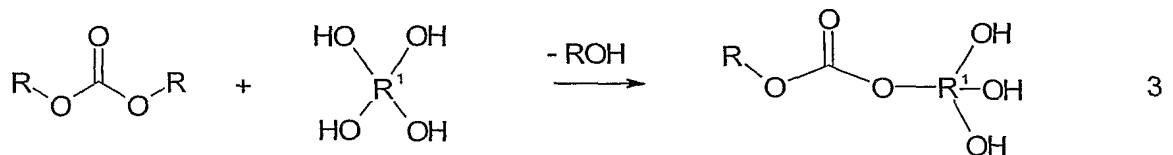
- 10 Bei der Herstellung des Kondensationsproduktes (K) aus einem Carbonat und einem dreiwertigen Alkohol bei einem Umsetzungsverhältnis von 1 : 1 resultiert im Mittel ein Molekül des Typs XY₂, veranschaulicht durch die allgemeine Formel 2. Fokale Gruppe ist hier eine Carbonatgruppe.



15

Bei der Herstellung des Kondensationsproduktes (K) aus einem Carbonat und einem vierwertigen Alkohol ebenfalls mit dem Umsetzungsverhältnis 1 : 1 resultiert im Mittel ein Molekül des Typs XY₃, veranschaulicht durch die allgemeine Formel 3. Fokale Gruppe ist hier eine Carbonatgruppe.

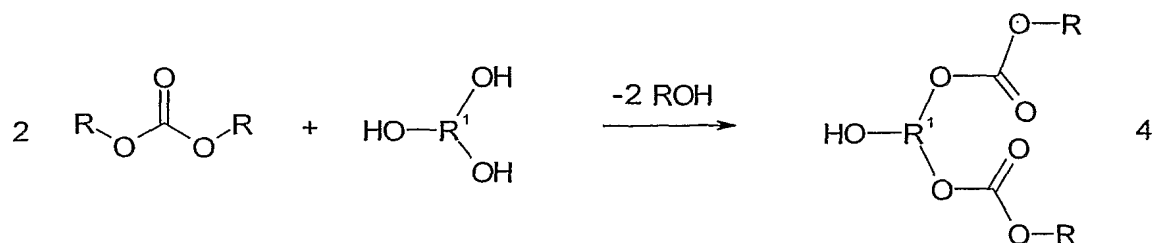
20



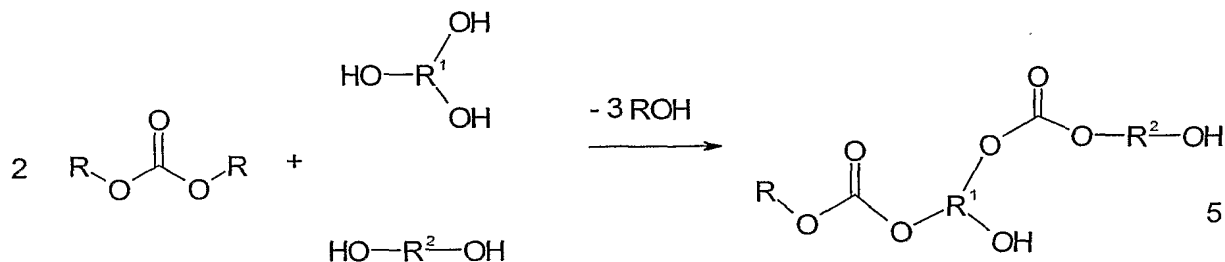
In den Formeln 1 bis 3 hat R die eingangs definierte Bedeutung und R¹ steht für einen aliphatischen Rest.

- 25 Weiterhin kann die Herstellung des Kondensationsprodukts (K) zum Beispiel auch aus einem Carbonat und einem dreiwertigen Alkohol, veranschaulicht durch die allgemeine Formel 4, erfolgen, wobei das Umsetzungsverhältnis bei molar 2:1 liegt. Hier resultiert im Mittel ein Molekül des Typs X₂Y, fokale Gruppe ist hier eine OH-Gruppe. In der Formel 4 haben R und R¹ die gleiche Bedeutung wie in den Formeln 1 bis 3.

30



Werden zu den Komponenten zusätzlich difunktionelle Verbindungen, z.B. ein Dicarbo-
nat oder ein Diol gegeben, so bewirkt dies eine Verlängerung der Ketten, wie beispiels-
5 weise in der allgemeinen Formel 5 veranschaulicht. Es resultiert wieder im Mittel ein
Molekül des Typs XY_2 , fokale Gruppe ist eine Carbonatgruppe.



In Formel 5 bedeutet R^2 einen organischen, bevorzugt aliphatischen Rest, R und R^1
10 sind wie vorstehend beschrieben definiert.

Die beispielhaft in den Formeln 1 – 5 beschriebenen einfachen Kondensationsprodukte
(K) reagieren erfindungsgemäß bevorzugt intermolekular unter Bildung von hochfunktio-
nellen Polykondensationsprodukten, im folgenden Polykondensationsprodukte (P)
15 genannt. Die Umsetzung zum Kondensationsprodukt (K) und zum Polykondensations-
produkt (P) erfolgt üblicherweise bei einer Temperatur von 0 bis 250 °C, bevorzugt bei
60 bis 160 °C in Substanz oder in Lösung. Dabei können allgemein alle Lösungsmittel
verwendet werden, die gegenüber den jeweiligen Edukten inert sind. Bevorzugt ver-
wendet werden organische Lösungsmittel, wie zum Beispiel Decan, Dodecan, Benzol,
20 Toluol, Chlorbenzol, Xylol, Dimethylformamid, Dimethylacetamid oder Solventnaphtha.

In einer bevorzugten Ausführungsform wird die Kondensationsreaktion in Substanz
durchgeführt. Der bei der Reaktion freiwerdende monofunktionelle Alkohol ROH oder
das Phenol, kann zur Beschleunigung der Reaktion destillativ, gegebenenfalls bei ver-
mindertem Druck, aus dem Reaktionsgleichgewicht entfernt werden.
25

Falls Abdestillieren vorgesehen ist, ist es regelmäßig empfehlenswert, solche Carbonate
einzusetzen, welche bei der Umsetzung Alkohole ROH mit einem Siedepunkt von we-
niger als 140 °C freisetzen.

Zur Beschleunigung der Reaktion können auch Katalysatoren oder Katalysatorgemische zugegeben werden. Geeignete Katalysatoren sind Verbindungen, die zum Veresterungs- oder Umesterungsreaktionen katalysieren, zum Beispiel Alkalihydroxide, Alkalicarbonate, Alkalihydrogencarbonate, vorzugsweise des Natriums, Kaliums oder Cäsiums, tertiäre Amine, Guanidine, Ammoniumverbindungen, Phosphoniumverbindungen, Aluminium-, Zinn-, Zink, Titan-, Zirkon- oder Wismut-organische Verbindungen, weiterhin sogenannte Doppelmetallcyanid (DMC)-Katalysatoren, wie zum Beispiel in der DE 10138216 oder in der DE 10147712 beschrieben.

Vorzugsweise werden Kaliumhydroxid, Kaliumcarbonat, Kaliumhydrogencarbonat, Diazabicyclooctan (DABCO), Diazabicyclononen (DBN), Diazabicycloundecen (DBU), Imidazole, wie Imidazol, 1-Methylimidazol oder 1,2-Dimethylimidazol, Titan-tetrabutylat, Titan-tetraisopropylat, Dibutylzinnoxid, Dibutylzinn-dilaurat, Zinndioctoat, Zirkonacetylacetonat oder Gemische davon eingesetzt.

Die Zugabe des Katalysators erfolgt im allgemeinen in einer Menge von 50 bis 10000, bevorzugt von 100 bis 5000 Gew. ppm bezogen auf die Menge des eingesetzten Alkohols oder Alkoholgemisches.

Ferner ist es auch möglich, sowohl durch Zugabe des geeigneten Katalysators, als auch durch Wahl einer geeigneten Temperatur die intermolekulare Polykondensationsreaktion zu steuern. Weiterhin lässt sich über die Zusammensetzung der Ausgangskomponenten und über die Verweilzeit das mittlere Molekulargewicht des Polymeren (P) einstellen.

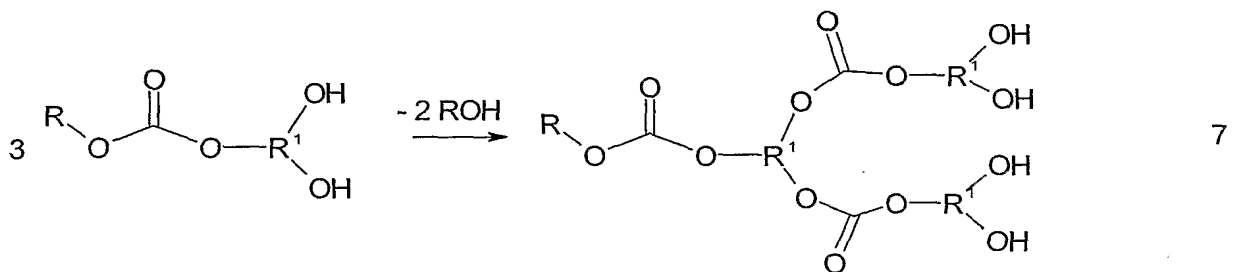
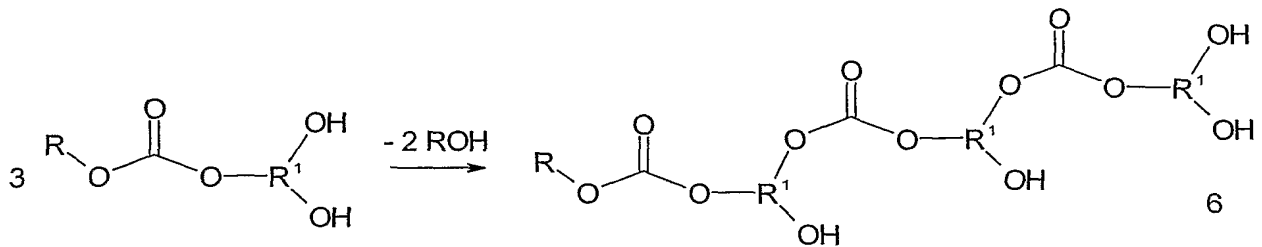
Die Kondensationsprodukte (K) bzw. die Polykondensationsprodukte (P), die bei erhöhter Temperatur hergestellt wurden, sind bei Raumtemperatur üblicherweise über einen längeren Zeitraum stabil.

Aufgrund der Beschaffenheit der Kondensationsprodukte (K) ist es möglich, daß aus der Kondensationsreaktion Polykondensationsprodukte (P) mit unterschiedlichen Strukturen resultieren können, die Verzweigungen, aber keine Vernetzungen aufweisen. Ferner weisen die Polykondensationsprodukte (P) im Idealfall entweder eine Carbonatgruppe als fokale Gruppe und mehr als zwei OH-Gruppen oder aber eine OH-Gruppe als fokale Gruppe und mehr als zwei Carbonatgruppen auf. Die Anzahl der reaktiven Gruppen ergibt sich dabei aus der Beschaffenheit der eingesetzten Kondensationsprodukte (K) und dem Polykondensationsgrad.

Beispielsweise kann ein Kondensationsprodukt (K) gemäß der allgemeinen Formel 2 durch dreifache intermolekulare Kondensation zu zwei verschiedenen Polykondensati-

13

onsprodukten (P), die in den allgemeinen Formeln 6 und 7 wiedergegeben werden, reagieren.



5 In Formel 6 und 7 sind R und R¹ wie vorstehend definiert.

Zum Abbruch der intermolekularen Polykondensationsreaktion gibt es verschiedene Möglichkeiten. Beispielsweise kann die Temperatur auf einen Bereich abgesenkt werden, in dem die Reaktion zum Stillstand kommt und das Produkt (K) oder das Polykondensationsprodukt (P) lagerstabil ist.

In einer weiteren Ausführungsform kann, sobald aufgrund der intermolekularen Reaktion des Kondensationsproduktes (K) ein Polykondensationsprodukt (P) mit gewünschtem Polykondensationsgrad vorliegt, dem Produkt (P) zum Abbruch der Reaktion ein Produkt mit gegenüber der fokalen Gruppe von (P) reaktiven Gruppen zugesetzt werden. So kann bei einer Carbonatgruppe als fokaler Gruppe zum Beispiel ein Mono-, Di- oder Polyamin zugegeben werden. Bei einer Hydroxylgruppe als fokaler Gruppe kann dem Produkt (P) beispielsweise ein Mono-, Di- oder Polyisocyanat, eine Epoxydgruppen enthaltende Verbindung oder ein mit OH-Gruppen reaktives Säurederivat zugegeben werden.

Die Herstellung der erfindungsgemäßen hochfunktionellen Polycarbonate erfolgt zu-
meist in einem Druckbereich von 0,1 mbar bis 20 bar, bevorzugt bei 1 mbar bis 5 bar,
in Reaktoren oder Reaktorkaskaden, die im Batchbetrieb, halbkontinuierlich oder konti-
nuierlich betrieben werden.

Durch die vorgenannte Einstellung der Reaktionsbedingungen und gegebenenfalls durch die Wahl des geeigneten Lösemittels können die erfindungsgemäßen Produkte nach der Herstellung ohne weitere Reinigung weiterverarbeitet werden.

- 5 In einer weiteren bevorzugten Ausführungsform können die erfindungsgemäßen Polycarbonate neben den bereits durch die Reaktion erhaltenden funktionellen Gruppen weitere funktionelle Gruppen erhalten. Die Funktionalisierung kann dabei während des Molekulargewichtsaufbaus oder auch nachträglich, d.h. nach Beendigung der eigentlichen Polykondensation erfolgen.
- 10 Gibt man vor oder während des Molekulargewichtsaufbaus Komponenten zu, die neben Hydroxyl- oder Carbonatgruppen weitere funktionelle Gruppen oder funktionelle Elemente besitzen, so erhält man ein Polycarbonat-Polymer mit statistisch verteilten von den Carbonat- oder Hydroxylgruppen verschiedenen Funktionalitäten.
- 15 Derartige Effekte lassen sich zum Beispiel durch Zusatz von Verbindungen während der Polykondensation erzielen, die neben Hydroxylgruppen oder Carbonatgruppen weitere funktionelle Gruppen oder funktionelle Elemente, wie Mercaptogruppen, primäre, sekundäre oder tertiäre Aminogruppen, Ethergruppen, Derivate von Carbonsäuren, Derivate von Sulfonsäuren, Derivate von Phosphonsäuren, Silangruppen, Siloxangruppen, Arylreste oder langkettige Alkylreste tragen. Zur Modifikation mittels Carbamat-
- 20 Gruppen lassen sich beispielsweise Ethanolamin, Propanolamin, Isopropanolamin, 2-(Butylamino)ethanol, 2-(Cyclohexylamino)ethanol, 2-Amino-1-butanol, 2-(2'-Aminoethoxy)ethanol oder höhere Alkoxylierungsprodukte des Ammoniaks, 4-Hydroxypiperidin, 1-Hydroxyethylpiperazin, Diethanolamin, Dipropanolamin, Diisopropanolamin, Tris(hydroxymethyl)aminomethan, Tris(hydroxyethyl)aminomethan, Ethylen-
- 25 diamin, Propylendiamin, Hexamethyldiamin oder Isophorondiamin verwenden.
- Für die Modifikation mit Mercaptogruppen lässt sich zum Beispiel Mercaptoethanol einsetzen. Tertiäre Aminogruppen lassen sich zum Beispiel durch Einbau von N-Methyldiethanolamin, N-Methyldipropanolamin oder N,N-Dimethylethanolamin erzeugen. Ethergruppen können zum Beispiel durch Einkondensation von di- oder höherfunktionellen Polyetherolen generiert werden. Durch Reaktion mit langkettigen Alkandiolen lassen sich langkettige Alkylreste einbringen, die Reaktion mit Alkyl- oder Aryldiisocyanaten generiert Alkyl-, Aryl- und Urethangruppen aufweisende Polycarbonate.
- 30
- 35
- 40 Eine nachträgliche Funktionalisierung kann man erhalten, indem das erhaltene hochfunktionelle, hoch- oder hypervverzweigte Polycarbonat in einem zusätzlichen Verfahrensschritt (Schritt c)) mit einem geeigneten Funktionalisierungsreagenz, welches mit den OH- und/oder Carbonat-Gruppen des Polycarbonates reagieren kann, umgesetzt.

Hydroxylgruppen enthaltende hochfunktionelle, hoch oder hypervverzweigte Polycarbonate können zum Beispiel durch Zugabe von Säuregruppen- oder Isocyanatgruppen enthaltenden Molekülen modifiziert werden. Beispielsweise lassen sich Säuregruppen enthaltende Polycarbonate durch Umsetzung mit Anhydridgruppen enthaltenden Verbindungen erhalten.

Weiterhin können Hydroxylgruppen enthaltende hochfunktionelle Polycarbonate auch durch Umsetzung mit Alkylenoxiden, zum Beispiel Ethylenoxid, Propylenoxid oder Butylenoxid, in hochfunktionelle Polycarbonat-Polyetherpolyole überführt werden.

Ein großer Vorteil des Verfahrens zur Herstellung von B1) liegt in seiner Wirtschaftlichkeit. Sowohl die Umsetzung zu einem Kondensationsprodukt (K) oder Polykondensationsprodukt (P) als auch die Reaktion von (K) oder (P) zu Polycarbonaten mit anderen funktionellen Gruppen oder Elementen kann in einer Reaktionsvorrichtung erfolgen, was technisch und wirtschaftlich vorteilhaft ist.

Komponente B2)

Als Komponente B2) enthalten die erfindungsgemäßen Polymerblends mindestens einen hypervverzweigten Polyester des Typs A_xB_y , wobei

x mindestens 1,1 vorzugsweise mindestens 1,3, insbesondere mindestens 2
y mindestens 2,1, vorzugsweise mindestens 2,5, insbesondere mindestens 3

beträgt.

Selbstverständlich können als Einheiten A bzw. B auch Mischungen eingesetzt werden.

Unter einem Polyester des Typs A_xB_y versteht man ein Kondensat, das sich aus einem x-funktionellen Molekül A und einem y-funktionellen Molekül B aufbaut. Beispielsweise sei genannt ein Polyester aus Adipinsäure als Molekül A ($x = 2$) und Glycerin als Molekül B ($y = 3$).

Unter hypervverzweigten Polyestern B2) werden im Rahmen dieser Erfindung unvernetzte Makromoleküle mit Hydroxyl- und Carboxylgruppen verstanden, die sowohl strukturell als auch molekular uneinheitlich sind. Sie können auf der einen Seite ausgehend von einem Zentralkmolekül analog zu Dendrimeren, jedoch mit uneinheitlicher Kettenlänge der Äste aufgebaut sein. Sie können auf der anderen Seite auch linear, mit funktionellen Seitengruppen, aufgebaut sein oder aber, als Kombination der beiden Extreme, lineare und verzweigte Molekülteile aufweisen. Zur Definition von dendrime-

ren und hypervverzweigten Polymeren siehe auch P.J. Flory, J. Am. Chem. Soc. 1952, 74, 2718 und H. Frey et al., Chem. Eur. J. 2000, 6, No. 14, 2499.

5 Unter „hypervverzweigt“ wird im Zusammenhang mit der vorliegenden Erfindung verstanden, dass der Verzweigungsgrad (Degree of Branching, DB), dass heißt die mittlere Anzahl dendritischer Verknüpfungen plus mittlere Anzahl der Endgruppen pro Molekül, 10 bis 99.9 %, bevorzugt 20 bis 99 %, besonders bevorzugt 20 – 95 % beträgt. Unter „dendrimer“ wird im Zusammenhang mit der vorliegenden Erfindung verstanden, daß der Verzweigungsgrad 99,9 - 100% beträgt. Zur Definition des „Degree of Branching“ siehe H. Frey et al., Acta Polym. 1997, 48, 30.

Die Komponente B2) weist vorzugsweise ein M_n von 300 bis 30 000, insbesondere von 400 bis 25000 und ganz besonders von 500 bis 20000 g/mol auf, bestimmt mittels GPC, Standard PMMA, Laufmittel Dimethylacetamid.

15 Vorzugsweise weist B2) eine OH-Zahl von 0 bis 600, vorzugsweise 1 bis 500, insbesondere von 20 bis 500 mg KOH/g Polyester gemäß DIN 53240 auf sowie bevorzugt eine COOH-Zahl von 0 bis 600, vorzugsweise von 1 bis 500 und insbesondere von 2 bis 500 mg KOH/g Polyester.

20 Die T_g beträgt vorzugsweise von -50°C bis 140°C und insbesondere von -50 bis 100°C (mittels DSC, nach DIN 53765).

Insbesondere solche Komponenten B2) sind bevorzugt, in denen mindestens eine OH- bzw. COOH-Zahl größer 0, vorzugsweise größer 0,1 und insbesondere größer 0,5 ist.

Insbesondere durch die nachfolgend beschriebenen Verfahren ist die erfindungsgemäße Komponente B2) erhältlich, u.z. indem man

30 (a) eine oder mehrere Dicarbonsäuren oder eines oder mehrere Derivate derselben mit einem oder mehreren mindestens trifunktionellen Alkoholen

oder

35 (b) eine oder mehrere Tricarbonsäuren oder höhere Polycarbonsäuren oder eines oder mehrere Derivate derselben mit einem oder mehreren Diolen

in Gegenwart eines Lösemittels und optional in Gegenwart eines anorganischen, metallorganischen oder niedermolekularen organischen Katalysators oder eines Enzyms umgesetzt. Die Umsetzung im Lösungsmittel ist die bevorzugte Herstellmethode.

40

Hochfunktionelle hypervverzweigte Polyester B2) im Sinne der vorliegenden Erfindung sind molekular und strukturell uneinheitlich. Sie unterscheiden sich durch ihre molekulare Uneinheitlichkeit von Dendrimeren und sind daher mit erheblich geringerem Aufwand herzustellen.

5

Zu den nach Variante (a) umsetzbaren Dicarbonsäuren gehören beispielsweise Oxalsäure, Malonsäure, Bernsteinsäure, Glutarsäure, Adipinsäure, Pimelinsäure, Korksäure, Azelainsäure, Sebacinsäure, Undecan-a,w-dicarbonsäure, Dodecan-a,w-dicarbonsäure, cis- und trans-Cyclohexan-1,2-dicarbonsäure, cis- und trans-Cyclohexan-1,3-dicarbonsäure, cis- und trans-Cyclohexan-1,4-dicarbonsäure, cis- und trans-Cyclopentan-1,2-dicarbonsäure sowie cis- und trans-Cyclopentan-1,3-dicarbonsäure,

10

15

wobei die oben genannten Dicarbonsäuren substituiert sein können mit einem oder mehreren Resten, ausgewählt aus

20

C₁-C₁₀-Alkylgruppen, beispielsweise Methyl, Ethyl, n-Propyl, iso-Propyl, n-Butyl, iso-Butyl, sec.-Butyl, tert.-Butyl, n-Pentyl, iso-Pentyl, sec.-Pentyl, neo-Pentyl, 1,2-Dimethylpropyl, iso-Amyl, n-Hexyl, iso-Hexyl, sec.-Hexyl, n-Heptyl, iso-Heptyl, n-Octyl, 2-Ethylhexyl, n-Nonyl oder n-Decyl,

25

C₃-C₁₂-Cycloalkylgruppen, beispielsweise Cyclopropyl, Cyclobutyl, Cyclopentyl, Cyclohexyl, Cycloheptyl, Cyclooctyl, Cyclononyl, Cyclodecyl, Cycloundecyl und Cyclododecyl; bevorzugt sind Cyclopentyl, Cyclohexyl und Cycloheptyl;

30

C₆-C₁₄-Arylgruppen wie beispielsweise Phenyl, 1-Naphthyl, 2-Naphthyl, 1-Anthryl, 2-Anthryl, 9-Anthryl, 1-Phenanthryl, 2-Phenanthryl, 3-Phenanthryl, 4-Phenanthryl und 9-Phenanthryl, bevorzugt Phenyl, 1-Naphthyl und 2-Naphthyl, besonders bevorzugt Phenyl.

35

Als beispielhafte Vertreter für substituierte Dicarbonsäuren seien genannt: 2-Methylmalonsäure, 2-Ethylmalonsäure, 2-Phenylmalonsäure, 2-Methylbernsteinsäure, 2-Ethylbernsteinsäure, 2-Phenylbernsteinsäure, Itaconsäure, 3,3-Dimethylglutarsäure.

40

Weiterhin gehören zu den nach Variante (a) umsetzbaren Dicarbonsäuren ethylenisch ungesättigte Säuren wie beispielsweise Maleinsäure und Fumarsäure sowie aromatische Dicarbonsäuren wie beispielsweise Phthalsäure, Isophthalsäure oder Terephthalsäure.

Weiterhin lassen sich Gemische von zwei oder mehreren der vorgenannten Vertreter einsetzen.

5 Die Dicarbonsäuren lassen sich entweder als solche oder in Form von Derivaten einsetzen.

Unter Derivaten werden bevorzugt verstanden

- 10 - die betreffenden Anhydride in monomerer oder auch polymerer Form,
- Mono- oder Dialkylester, bevorzugt Mono- oder Dimethylester oder die entsprechenden Mono- oder Diethylester, aber auch die von höheren Alkoholen wie beispielsweise n-Propanol, iso-Propanol, n-Butanol, Isobutanol, tert.-Butanol, n-Pentanol, n-Hexanol abgeleiteten Mono- und Dialkylester,
- 15 - ferner Mono- und Divinylester sowie
- gemischte Ester, bevorzugt Methylethylester.

20 Im Rahmen der bevorzugten Herstellung ist es auch möglich, ein Gemisch aus einer Dicarbonsäure und einem oder mehreren ihrer Derivate einzusetzen. Gleichfalls ist es möglich, ein Gemisch mehrerer verschiedener Derivate von einer oder mehreren Dicarbonsäuren einzusetzen.

25 Besonders bevorzugt setzt man Bernsteinsäure, Glutarsäure, Adipinsäure, Phthalsäure, Isophthalsäure, Terephthalsäure oder deren Mono- oder Dimethylester ein. Ganz besonders bevorzugt setzt man Adipinsäure ein.

30 Als mindestens trifunktionelle Alkohole lassen sich beispielsweise umsetzen: Glycerin, Butan-1,2,4-triol, n-Pentan-1,2,5-triol, n-Pentan-1,3,5-triol, n-Hexan-1,2,6-triol, n-Hexan-1,2,5-triol, n-Hexan-1,3,6-triol, Trimethylolbutan, Trimethylolpropan oder Di-Trimethylolpropan, Trimethylolethan, Pentaerythrit oder Dipentaerythrit; Zuckeralkohole wie beispielsweise Mesoerythrit, Threitol, Sorbit, Mannit oder Gemische der vorstehenden mindestens trifunktionellen Alkohole. Bevorzugt verwendet man Glycerin, Tri-
35 methylolpropan, Trimethylolethan und Pentaerythrit.

Nach Variante (b) umsetzbare Tricarbonsäuren oder Polycarbonsäuren sind beispielsweise 1,2,4-Benzoltricarbonsäure, 1,3,5-Benzoltricarbonsäure, 1,2,4,5-Benzoltetracarbonsäure sowie Mellitsäure.

40 Tricarbonsäuren oder Polycarbonsäuren lassen sich in der erfindungsgemäßen Reaktion entweder als solche oder aber in Form von Derivaten einsetzen.

Unter Derivaten werden bevorzugt verstanden

- die betreffenden Anhydride in monomerer oder auch polymerer Form,
- Mono-, Di- oder Trialkylester, bevorzugt Mono-, Di- oder Trimethylester oder die entsprechenden Mono-, Di- oder Triethylester, aber auch die von höheren Alkoholen wie beispielsweise n-Propanol, iso-Propanol, n-Butanol, Isobutanol, tert.-Butanol, n-Pentanol, n-Hexanol abgeleiteten Mono- Di- und Triester, ferner Mono-, Di- oder Trivinylester
- sowie gemischte Methylethylester.

Im Rahmen der vorliegenden Erfindung ist es auch möglich, ein Gemisch aus einer Tri- oder Polycarbonsäure und einem oder mehreren ihrer Derivate einzusetzen. Gleichfalls ist es im Rahmen der vorliegenden Erfindung möglich, ein Gemisch mehrerer verschiedener Derivate von einer oder mehreren Tri- oder Polycarbonsäuren einzusetzen, um Komponente B2) zu erhalten.

Als Diole für Variante (b) verwendet man beispielsweise Ethylenglykol, Propan-1,2-diol, Propan-1,3-diol, Butan-1,2-diol, Butan-1,3-diol, Butan-1,4-diol, Butan-2,3-diol, Pentan-1,2-diol, Pentan-1,3-diol, Pentan-1,4-diol, Pentan-1,5-diol, Pentan-2,3-diol, Pentan-2,4-diol, Hexan-1,2-diol, Hexan-1,3-diol, Hexan-1,4-diol, Hexan-1,5-diol, Hexan-1,6-diol, Hexan-2,5-diol, Heptan-1,2-diol, 1,7-Heptandiol, 1,8-Octandiol, 1,2-Octandiol, 1,9-Nonandiol, 1,10-Decandiol, 1,2-Decandiol, 1,12-Dodecandiol, 1,2-Dodecandiol, 1,5-Hexadien-3,4-diol, Cyclopentandiole, Cyclohexandiole, Inositol und Derivate, (2)-Methyl-2,4-pentandiol, 2,4-Dimethyl-2,4-Pentandiol, 2-Ethyl-1,3-hexandiol, 2,5-Dimethyl-2,5-hexandiol, 2,2,4-Trimethyl-1,3-pentandiol, Pinacol, Diethylenglykol, Triethylenglykol, Dipropylenglykol, Tripropylenglykol, Polyethylenglykole $\text{HO}(\text{CH}_2\text{CH}_2\text{O})_n\text{-H}$ oder Polypropylenglykole $\text{HO}(\text{CH}[\text{CH}_3]\text{CH}_2\text{O})_n\text{-H}$ oder Gemische von zwei oder mehr Vertretern der voranstehenden Verbindungen, wobei n eine ganze Zahl ist und $n = 4$. Dabei kann eine oder auch beide Hydroxylgruppen in den vorstehend genannten Diolen auch durch SH-Gruppen substituiert werden. Bevorzugt sind Ethylenglykol, Propan-1,2-diol sowie Diethylenglykol, Triethylenglykol, Dipropylenglykol und Tripropylenglykol.

Die Molverhältnis der Moleküle A zu Molekülen B im A_xB_y -Polyester bei den Varianten (a) und (b) beträgt 4:1 bis 1:4, insbesondere 2:1 bis 1:2.

Die nach Variante (a) des Verfahrens umgesetzten mindestens trifunktionellen Alkohole können Hydroxylgruppen jeweils gleicher Reaktivität aufweisen. Bevorzugt sind hier auch mindestens trifunktionelle Alkohole, deren OH-Gruppen zunächst gleich reaktiv sind, bei denen sich jedoch durch Reaktion mit mindestens einer Säuregruppe ein Re-

aktivitätsabfall, bedingt durch sterische oder elektronische Einflüsse, bei den restlichen OH-Gruppen induzieren lässt. Dies ist beispielsweise bei der Verwendung von Trimethylolpropan oder Pentaerythrit der Fall.

- 5 Die nach Variante (a) umgesetzten mindestens trifunktionellen Alkohole können aber auch Hydroxylgruppen mit mindestens zwei chemisch unterschiedlichen Reaktivitäten aufweisen.

- 10 Die unterschiedliche Reaktivität der funktionellen Gruppen kann dabei entweder auf chemischen (z.B. primäre/sekundäre/tertiäre OH Gruppe) oder auf sterischen Ursachen beruhen.

Beispielsweise kann es sich bei dem Triol um ein Triol handeln, welches primäre und sekundäre Hydroxylgruppen aufweist, bevorzugtes Beispiel ist Glycerin.

- 15 Bei der Durchführung der erfindungsgemäßen Umsetzung nach Variante (a) arbeitet man bevorzugt in Abwesenheit von Diolen und monofunktionellen Alkoholen.

- 20 Bei der Durchführung der erfindungsgemäßen Umsetzung nach Variante (b) arbeitet man bevorzugt in Abwesenheit von mono- oder Dicarbonsäuren.

- Das Verfahren wird in Gegenwart eines Lösemittels durchgeführt. Geeignet sind beispielsweise Kohlenwasserstoffe wie Paraffine oder Aromaten. Besonders geeignete Paraffine sind n-Heptan und Cyclohexan. Besonders geeignete Aromaten sind Toluol, ortho-Xylol, meta-Xylol, para-Xylol, Xylol als Isomerengemisch, Ethylbenzol, Chlorbenzol und ortho- und meta-Dichlorbenzol. Weiterhin sind als Lösemittel in Abwesenheit von sauren Katalysatoren ganz besonders geeignet: Ether wie beispielsweise Dioxan oder Tetrahydrofuran und Ketone wie beispielsweise Methylethylketon und Methylisobutylketon.

- 30 Die Menge an zugesetztem Lösemittel beträgt erfindungsgemäß mindestens 0,1 Gew.-%, bezogen auf die Masse der eingesetzten umzusetzenden Ausgangsmaterialien, bevorzugt mindestens 1 Gew.-% und besonders bevorzugt mindestens 10 Gew.-%. Man kann auch Überschüsse an Lösemittel, bezogen auf die Masse an
35 eingesetzten umzusetzenden Ausgangsmaterialien, einsetzen, beispielsweise das 1,01- bis 10-fache. Lösemittel-Mengen von mehr als dem 100-fachen, bezogen auf die Masse an eingesetzten umzusetzenden Ausgangsmaterialien, sind nicht vorteilhaft, weil bei deutlich niedrigeren Konzentrationen der Reaktionspartner die Reaktionsgeschwindigkeit deutlich nachlässt, was zu unwirtschaftlichen langen Umsetzungsdauern
40 führt.

- Zur Durchführung des erfindungsgemäß bevorzugten Verfahrens kann man in Gegenwart eines Wasser entziehenden Mittels als Additiv arbeiten, das man zu Beginn der Reaktion zusetzt. Geeignet sind beispielsweise Molekularsiebe, insbesondere Molekularsieb 4Å, MgSO_4 und Na_2SO_4 . Man kann auch während der Reaktion weiteres Wasser entziehendes Mittel zufügen oder Wasser entziehendes Mittel durch frisches Wasser entziehendes Mittel ersetzen. Man kann auch während der Reaktion gebildetes Wasser bzw. Alkohol abdestillieren und beispielsweise einen Wasserabscheider einsetzen.
- 10 Man kann das Verfahren in Abwesenheit von sauren Katalysatoren durchführen. Vorzugsweise arbeitet man in Gegenwart eines sauren anorganischen, metallorganischen oder organischen Katalysators oder Gemischen aus mehreren sauren anorganischen, metallorganischen oder organischen Katalysatoren.
- 15 Als saure anorganische Katalysatoren im Sinne der vorliegenden Erfindung sind beispielsweise Schwefelsäure, Phosphorsäure, Phosphonsäure, hypophosphorige Säure, Aluminiumsulfathydrat, Alaun, saures Kieselgel ($\text{pH} = 6$, insbesondere $= 5$) und saures Aluminiumoxid zu nennen. Weiterhin sind beispielsweise Aluminiumverbindungen der allgemeinen Formel $\text{Al}(\text{OR})_3$ und Titanate der allgemeinen Formel $\text{Ti}(\text{OR})_4$ als saure anorganische Katalysatoren einsetzbar, wobei die Reste R jeweils gleich oder verschieden sein können und unabhängig voneinander gewählt sind aus
- 20 C_1 - C_{10} -Alkylresten, beispielsweise Methyl, Ethyl, n-Propyl, iso-Propyl, n-Butyl, iso-Butyl, sec.-Butyl, tert.-Butyl, n-Pentyl, iso-Pentyl, sec.-Pentyl, neo-Pentyl, 1,2-Dimethylpropyl, iso-Amyl, n-Hexyl, iso-Hexyl, sec.-Hexyl, n-Heptyl, iso-Heptyl, n-Octyl, 2-Ethylhexyl, n-Nonyl oder n-Decyl,
- C_3 - C_{12} -Cycloalkylresten, beispielsweise Cyclopropyl, Cyclobutyl, Cyclopentyl, Cyclohexyl, Cycloheptyl, Cyclooctyl, Cyclononyl, Cyclodecyl, Cycloundecyl und Cyclododecyl; bevorzugt sind Cyclopentyl, Cyclohexyl und Cycloheptyl.
- 30 Bevorzugt sind die Reste R in $\text{Al}(\text{OR})_3$ bzw. $\text{Ti}(\text{OR})_4$ jeweils gleich und gewählt aus Isopropyl oder 2-Ethylhexyl.
- 35 Bevorzugte saure metallorganische Katalysatoren sind beispielsweise gewählt aus Dialkylzinnoxiden R_2SnO , wobei R wie oben stehend definiert ist. Ein besonders bevorzugter Vertreter für saure metallorganische Katalysatoren ist Di-n-butylzinnoxid, das als sogenanntes Oxo-Zinn kommerziell erhältlich ist, oder Di-n-butylzinn-dilaurat.
- 40 Bevorzugte saure organische Katalysatoren sind saure organische Verbindungen mit beispielsweise Phosphatgruppen, Sulfonsäuregruppen, Sulfatgruppen oder Phosphonsäuregruppen. Besonders bevorzugt sind Sulfonsäuren wie beispielsweise para-

Toluolsulfonsäure. Man kann auch saure Ionentauscher als saure organische Katalysatoren einsetzen, beispielsweise Sulfonsäuregruppen-haltige Polystyrolharze, die mit etwa 2 mol-% Divinylbenzol vernetzt sind.

- 5 Man kann auch Kombinationen von zwei oder mehreren der vorgenannten Katalysatoren einsetzen. Auch ist es möglich, solche organische oder metallorganische oder auch anorganische Katalysatoren, die in Form diskreter Moleküle vorliegen, in immobilisierter Form einzusetzen.

- 10 Wünscht man saure anorganische, metallorganische oder organische Katalysatoren einzusetzen, so setzt man erfindungsgemäß 0,1 bis 10 Gew.-%, bevorzugt 0,2 bis 2 Gew.-% Katalysator ein.

- 15 Das Verfahren zu Herstellung von B2) wird üblicherweise unter Inertgasatmosphäre durchgeführt, das heißt beispielsweise unter Kohlendioxid, Stickstoff oder Edelgas, unter denen insbesondere Argon zu nennen ist.

- 20 Das Verfahren wird in der Regel bei Temperaturen von 60 bis 200°C durchgeführt. Vorzugsweise arbeitet man bei Temperaturen von 130 bis 180, insbesondere bis 150°C oder darunter. Besonders bevorzugt sind maximale Temperaturen bis 145°C, ganz besonders bevorzugt bis 135°C.

- 25 Die Druckbedingungen des Verfahrens sind an sich unkritisch. Man kann bei deutlich verringertem Druck arbeiten, beispielsweise bei 10 bis 500 mbar. Das erfindungsgemäße Verfahren kann auch bei Drucken oberhalb von 500 mbar durchgeführt werden. Bevorzugt ist aus Gründen der Einfachheit die Umsetzung bei Atmosphärendruck; möglich ist aber auch eine Durchführung bei leicht erhöhtem Druck, beispielsweise bis 1200 mbar. Man kann auch unter deutlich erhöhtem Druck arbeiten, beispielsweise bei Drucken bis 10 bar. Bevorzugt ist die Umsetzung bei Atmosphärendruck.

- 30 Die Umsetzungsdauer des Verfahrens beträgt üblicherweise 10 Minuten bis 25 Stunden, bevorzugt 30 Minuten bis 10 Stunden und besonders bevorzugt eine bis 8 Stunden.

- 35 Nach beendeter Reaktion lassen sich die hochfunktionellen hyperverzweigten Polyester leicht isolieren, beispielsweise durch Abfiltrieren des Katalysators und Einengen, wobei man das Einengen üblicherweise bei vermindertem Druck durchführt. Weitere gut geeignete Aufarbeitungsmethoden sind Ausfällen nach Zugabe von Wasser und anschließendes Waschen und Trocknen.

- 40 Weiterhin kann die Komponente B2) in Gegenwart von Enzymen oder Zersetzungsprodukten von Enzymen hergestellt werden (gemäß DE-A 101 63163). Es gehören die

erfindungsgemäß umgesetzten Dicarbonsäuren nicht zu den sauren organischen Katalysatoren im Sinne der vorliegenden Erfindung.

5 Bevorzugt ist die Verwendung von Lipasen oder Esterasen. Gut geeignete Lipasen und Esterasen sind *Candida cylindracea*, *Candida lipolytica*, *Candida rugosa*, *Candida antarctica*, *Candida utilis*, *Chromobacterium viscosum*, *Geolrichum viscosum*, *Geotrichum candidum*, *Mucor javanicus*, *Mucor mihei*, *pig pancreas*, *pseudomonas* spp., *pseudomonas fluorescens*, *Pseudomonas cepacia*, *Rhizopus arrhizus*, *Rhizopus delemar*, *Rhizopus niveus*, *Rhizopus oryzae*, *Aspergillus niger*, *Penicillium roquefortii*, *Penicillium*
10 *um camembertii* oder Esterase von *Bacillus* spp. und *Bacillus thermoglucosidasius*. Besonders bevorzugt ist *Candida antarctica* Lipase B. Die aufgeführten Enzyme sind kommerziell erhältlich, beispielsweise bei Novozymes Biotech Inc., Dänemark.

15 Bevorzugt setzt man das Enzym in immobilisierter Form ein, beispielsweise auf Kieselgel oder Lewatit®. Verfahren zur Immobilisierung von Enzymen sind an sich bekannt, beispielsweise aus Kurt Faber, „Biotransformations in organic chemistry“, 3. Auflage 1997, Springer Verlag, Kapitel 3.2 „Immobilization“ Seite 345-356. Immobilisierte Enzyme sind kommerziell erhältlich, beispielsweise bei Novozymes Biotech Inc., Dänemark.

20 Die Menge an immobilisiertem eingesetztem Enzym beträgt 0,1 bis 20 Gew.-%, insbesondere 10 bis 15 Gew.-%, bezogen auf die Masse der insgesamt eingesetzten umzusetzenden Ausgangsmaterialien.

25 Bei Verwendung von Enzymen wird das Verfahren üblicherweise bei Temperaturen über 60°C durchgeführt. Vorzugsweise arbeitet man bei Temperaturen von 100°C oder darunter. Bevorzugt sind Temperaturen bis 80°C, ganz besonders bevorzugt von 62 bis 75°C und noch mehr bevorzugt von 65 bis 75°C.

30 Das Verfahren wird in Gegenwart eines Lösemittels durchgeführt. Geeignet sind beispielsweise Kohlenwasserstoffe wie Paraffine oder Aromaten. Besonders geeignete Paraffine sind n-Heptan und Cyclohexan. Besonders geeignete Aromaten sind Toluol, ortho-Xylol, meta-Xylol, para-Xylol, Xylol als Isomerengemisch, Ethylbenzol, Chlorbenzol und ortho- und meta-Dichlorbenzol. Weiterhin sind ganz besonders geeignet: Ether
35 wie beispielsweise Dioxan oder Tetrahydrofuran und Ketone wie beispielsweise Methylalketon und Methylisobutylketon.

Die Menge an zugesetztem Lösemittel beträgt mindestens 5 Gew.-Teile, bezogen auf die Masse der eingesetzten umzusetzenden Ausgangsmaterialien, bevorzugt mindestens 50 Gew.-Teile und besonders bevorzugt mindestens 100 Gew.-Teile. Mengen von
40 über 10 000 Gew.-Teile Lösemittel sind nicht erwünscht, weil bei deutlich niedrigeren

Konzentrationen die Reaktionsgeschwindigkeit deutlich nachlässt, was zu unwirtschaftlichen langen Umsetzungsdauern führt.

Das Verfahren wird bei Drücken oberhalb von 500 mbar durchgeführt. Bevorzugt ist die Umsetzung bei Atmosphärendruck oder leicht erhöhtem Druck, beispielsweise bis 1200 mbar. Man kann auch unter deutlich erhöhtem Druck arbeiten, beispielsweise bei Drücken bis 10 bar. Bevorzugt ist die Umsetzung bei Atmosphärendruck.

Die Umsetzungsdauer des enzymkatalysierten Verfahrens beträgt üblicherweise 4 Stunden bis 6 Tage, bevorzugt 5 Stunden bis 5 Tage und besonders bevorzugt 8 Stunden bis 4 Tage.

Nach beendeter Reaktion lassen sich die hochfunktionellen hyperverzweigten Polyester isolieren, beispielsweise durch Abfiltrieren des Enzyms und Einengen, wobei man das Einengen üblicherweise bei vermindertem Druck durchführt. Weitere gut geeignete Aufarbeitungsmethoden sind Ausfällen nach Zugabe von Wasser und anschließendes Waschen und Trocknen.

Die nach dem Verfahren erhältlichen hochfunktionellen, hyperverzweigten Polyester B2) zeichnen sich durch besonders geringe Anteile an Verfärbungen und Verharzungen aus. Zur Definition von hyperverzweigten Polymeren siehe auch: P.J. Flory, J. Am. Chem. Soc. 1952, 74, 2718 und A. Sunder et al., Chem. Eur. J. 2000, 6, No.1, 1-8. Unter "hochfunktionell hyperverzweigt" wird im Zusammenhang mit der vorliegenden Erfindung jedoch verstanden, dass der Verzweigungsgrad (Degree of branching), das heißt die mittlere Anzahl von dendritischen Verknüpfungen plus die mittlere Anzahl von Endgruppen pro Molekül 10 – 99,9 %, bevorzugt 20 – 99 %, besonders bevorzugt 30 – 90 % beträgt (siehe dazu H. Frey et al. Acta Polym. 1997, 48, 30).

Die erfindungsgemäßen Polyester B2) haben ein Molekulargewicht M_w von 500 bis 50 000 g/mol, bevorzugt 1000 bis 20 000, besonders bevorzugt 1000 bis 19 000. Die Polydispersität beträgt 1,2 bis 50, bevorzugt 1,4 bis 40, besonders bevorzugt 1,5 bis 30 und ganz besonders bevorzugt 1,5 bis 10. Sie sind üblicherweise gut löslich, d.h. man kann klare Lösungen mit bis zu 50 Gew.-%, in einigen Fällen sogar bis zu 80 Gew.-%, der erfindungsgemäßen Polyester in Tetrahydrofuran (THF), n-Butylacetat, Ethanol und zahlreichen anderen Lösemitteln darstellen, ohne dass mit bloßem Auge Gelpartikel detektierbar sind.

Die erfindungsgemäßen hochfunktionellen hyperverzweigten Polyester B2) sind carboxyterminiert, carboxy- und Hydroxylgruppen-terminiert und vorzugsweise Hydroxylgruppen-terminiert.

Bei den eingesetzten hypervverzweigten Polycarbonaten B1) bzw. Polyestern B2) handelt es sich bevorzugt um Partikel mit einer Größe von 20 bis 500 nm (vor der Einarbeitung in das Polymer). Diese Nanopartikel liegen im Polymerblend fein verteilt vor, die Größe der Partikel im Polymerblend beträgt von 20 bis 500 nm, vorzugsweise 50 bis 300 nm.

Man kann die hypervverzweigten Polycarbonate bzw. Polyester als solche, oder als Mischung mit anderen Polymeren einsetzen, wie sie weiter unten als Komponente C) beschrieben werden. Polymermischungen aus hypervverzweigten Polycarbonaten B1) bzw. Polyestern B2) und üblichen Polyestern wie Polybutylenterephthalat (PBT sind im Handel als Ultradur® High Speed von BASF erhältlich. Übliche Polyester wie PBT zählen zur optionalen Komponente C).

Komponente C)

Als optionale Komponente C) kommen prinzipiell alle von den Komponenten A), B) und D) verschiedenen Polymere in Betracht. Geeignete Polymere C) sind beispielsweise:

1. Von Komponente A) verschiedene vinylaromatische Polymere

Das gewichtsmittlere Molekulargewicht dieser an sich bekannten und im Handel erhältlichen Polymere liegt im allgemeinen im Bereich von 1.500 bis 2.000.000, vorzugsweise im Bereich von 70.000 bis 1.000.000. Die Polymere könne kautschukfrei oder kautschukhaltig sein.

Geeignete vinylaromatische Polymere aus den bei Komponente A) bereits genannten vinylaromatischen Monomeren und Comonomeren sind insbesondere kautschukfreies Polystyrol (GPPS = general purpose polystyrene) und schlagzäh modifiziertes Polystyrol (HIPS = high hmpact polystyrene). Es versteht sich, daß auch Mischungen dieser Polymeren eingesetzt werden können. Die Herstellung erfolgt vorzugsweise nach dem in der EP-A-302 485 beschriebenen Verfahren.

Zu den vinylaromatischen Polymeren zählen auch Copolymere aus vinylaromatischen Monomeren und Dienen, beispielsweise Styrol und Butadien oder Isopren, wobei die Diene ganz oder teilweise hydriert sein können. Solche Copolymere können z.B. statistisch aufgebaut sein, oder eine Blockstruktur aus Vinylaromatblöcken und Dienblöcken aufweisen, oder eine tapered-Struktur (Gradient entlang der Polymerkette von dienarm nach dienreich) aufweisen. Die Copolymere können linear, verzweigt oder sternförmig aufgebaut sein. Die Blockcopolymere können zwei oder mehr Blöcke aufweisen, und die Blöcke können auch statistisch oder tapered sein.

Derartige Copolymere aus Styrol und Dienen sind z.B. als Styrolux® oder Styroflex® von BASF erhältlich.

2. Kautschuke

5

Als Kautschuke sind insbesondere ASA-, ABS- und AES-Polymerisate (ASA = Acrylnitril-Styrol-Acrylester, ABS = Acrylnitril-Butadien-Styrol, AES = Acrylnitril-EPDM-Kautschuk-Styrol) geeignet. Bevorzugt handelt es sich um Pfropfkautschuke P.

10 Geeignete Kautschuke enthalten beispielsweise

- einen Dienkautschuk auf Basis von Dienen, wie z.B. Butadien oder Isopren,
- einen Alkylacrylatkautschuk auf Basis von Alkylestern der Acrylsäure, wie n-Butylacrylat und 2-Ethylhexylacrylat,
- 15 – einen Ethylenkautschuk, z.B. EP(D)M-Kautschuk auf Basis von Ethylen, Propylen und ggf. einem Dien, oder einen Ethylen-Copolymerkautschuk aus Ethylen und anderen Olefinen, insbesondere α -Olefinen mit bis zu 10 C-Atomen,
- einen Siliconkautschuk wie z.B. in der DE-A 37 25 576, der EP-A 235 690, der DE-A 38 00 603 und der EP-A 319 290 beschrieben,

20

oder Mischungen dieser Kautschuke bzw. Kautschukmonomeren.

Bevorzugte Pfropfkautschuke P enthalten, bezogen auf P,

25 a1) 30 bis 95, bevorzugt 40 bis 90 und besonders bevorzugt 40 bis 85 Gew.-% einer kautschukelastischen Grundstufe aus, bezogen auf a1)

a11) 50 bis 100, bevorzugt 60 bis 100 und besonders bevorzugt 70 bis 100 Gew.-% eines (C_1 - C_{10} -Alkyl)esters der Acrylsäure,

30

a12) 0 bis 10, bevorzugt 0 bis 5 und besonders bevorzugt 0 bis 4 Gew.-% eines polyfunktionellen, vernetzenden Monomeren,

35 a13) 0 bis 40, bevorzugt 0 bis 30 und besonders bevorzugt 0 bis 20 Gew.-% von einem oder mehreren weiteren monoethylenisch ungesättigten Monomeren,

oder aus

40 a11*) 50 bis 100, bevorzugt 60 bis 100 und besonders bevorzugt 65 bis 100 Gew.-% eines Diens mit konjugierten Doppelbindungen,

a12*) 0 bis 50, bevorzugt 0 bis 40 und besonders bevorzugt 0 bis 35 Gew.-% von einem oder mehreren monoethylenisch ungesättigten Monomeren,

oder aus

5

a11**) 50 bis 100, bevorzugt 60 bis 100 und besonders bevorzugt 65 bis 100 Gew.-% einer Mischung aus Ethylen, weiteren Olefinen und ggf. einem Dien,

10

a12**) 0 bis 50, bevorzugt 0 bis 40 und besonders bevorzugt 0 bis 35 Gew.-% von einem oder mehreren weiteren monoethylenisch ungesättigten Monomeren,

oder aus

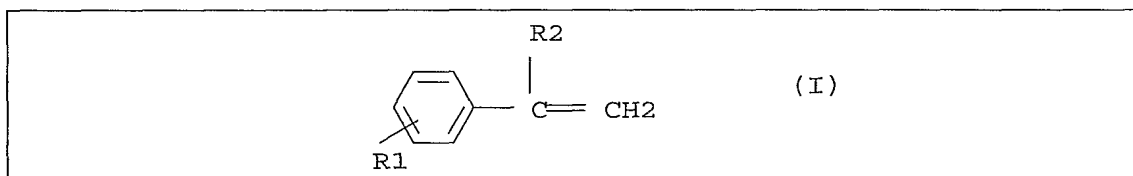
15

a11***) einem vernetzten oder unernetzten Polysiloxankautschuk, und

a2) 5 bis 70, bevorzugt 10 bis 60 und besonders bevorzugt 15 bis 60 Gew.-% einer oder mehreren Pfropfstufen aus, bezogen auf a2),

20

a21) 50 bis 100, bevorzugt 60 bis 100 und besonders bevorzugt 65 bis 100 Gew.-% einer Styrolverbindung der allgemeinen Formel



25

in der R^1 und R^2 für Wasserstoff oder C_1 - bis C_8 -Alkyl stehen.

oder eines (C_1 - C_8 -Alkyl)esters der Acrylsäure oder Methacrylsäure,

oder Mischungen der Styrolverbindung und des (C_1 - C_8 -Alkyl)esters der Acrylsäure oder Methacrylsäure,

30

a22) 0 bis 40, vorzugsweise 0 bis 38 und besonders bevorzugt 0 bis 35 Gew.-% Acrylnitril oder Methacrylnitril oder deren Mischungen, und

35

a23) 0 bis 40, vorzugsweise 0 bis 30 und insbesondere 0 bis 20 Gew.-% von einem oder mehreren weiteren monoethylenisch ungesättigten, von b2) verschiedenen Monomeren.

Dabei bedeutet kautschukelastisch, dass das Polymer der Grundstufe a1) bevorzugt eine Glasübergangstemperatur T_g von maximal 0°C , insbesondere maximal -10°C aufweist, also ein weiches Polymer ist. Hingegen ist das Polymer der Pfropfaufgabe a2) bevorzugt hart mit einer T_g über 0°C .

5

Als (C_1 – C_{10} –Alkyl)ester der Acrylsäure, Komponente a11), eignen sich vor allem Ethylacrylat, Octylacrylate wie 2-Ethylhexylacrylat und n-Octylacrylat, und n-Butylacrylat. Bevorzugt sind 2-Ethylhexylacrylat und n-Butylacrylat, ganz besonders bevorzugt ist n-Butylacrylat. Es können auch Mischungen verschiedener Alkylacrylate verwendet

10

werden, die sich in ihrem Alkylrest unterscheiden.

Vernetzende Monomere a12) sind bi- oder polyfunktionelle Comonomere mit mindestens zwei olefinischen Doppelbindungen, beispielsweise Butadien und Isopren, Divinylester von Dicarbonsäuren wie der Bernsteinsäure und Adipinsäure, Diallyl- und Divinylether bifunktioneller Alkohole wie des Ethylenglycols und des Butan-1,4-diols, Diester der Acrylsäure und Methacrylsäure mit den genannten bifunktionellen Alkoholen, 1,4-Divinylbenzol und Triallylcyanurat. Besonders bevorzugt sind der Acrylsäure-ester des Tricyclodecenyalkohols (siehe DE-OS 12 60 135), der unter dem Namen Dihydrodicyclopentadienylacrylat bekannt ist, sowie die Allylester der Acrylsäure und der Methacrylsäure.

15

20

Vernetzende Monomere a12) können in den Formmassen je nach Art der herzustellenden Kautschuke, insbesondere je nach den gewünschten Eigenschaften der Kautschuke, enthalten sein oder nicht. Falls vernetzende Monomere a12) in den Form-

25

massen enthalten sind, so betragen die Mengen 0,01 bis 10, bevorzugt 0,1 bis 8 und besonders bevorzugt 0,2 bis 4 Gew.-%, bezogen auf a1).

Bei den weiteren monoethylenisch ungesättigten Monomeren a13), die auf Kosten der Monomeren a11) und a12) in der Grundstufe a1) enthalten sein können, handelt es sich beispielsweise die weiter oben bei Komponente A) erwähnten vinylaromatischen Monomere oder die dort unter Nr. 1) und 4) bis 9) genannten Comonomere. Außerdem sind als a13) auch C_1 - bis C_4 -Alkylester der Methacrylsäure wie Methylmethacrylat, weiterhin auch die Glycidylester, Glycidylacrylat und -methacrylat; geeignet. Bevorzugte Monomeren a13) sind Styrol, α -Methylstyrol, Acrylnitril, Methylmethacrylat, Glycidylacrylat und -methacrylat, Acrylamid und Methacrylamid.

30

35

Anstelle der Grundstufen-Monomere a11) bis a13) kann die Grundstufe a1) auch aus den Monomeren a11*) und a12*) aufgebaut sein. Als Diene mit konjugierten Doppelbindungen, a11*), kommen Butadien, Isopren, Norbornen, und deren halogensubstituierte Derivate, etwa Chloropren, in Betracht. Bevorzugt sind Butadien und Isopren, insbesondere Butadien.

40

Als weitere monoethylenisch ungesättigte Monomere a12*) können die Monomere mit-
verwendet werden; wie sie für die Monomeren a13) bereits genannt wurden. Bevorzug-
te Monomeren a12*) sind Styrol, Acrylnitril, Methylmethacrylat, Glycidylacrylat und –
methacrylat, Acrylamid und Methacrylamid.

5

Anstelle der Grundstufen-Monomere a11) bis a13) bzw. a11*) und a12*) kann die
Grundstufe a1) auch aus den Monomeren a11**) und a12**) aufgebaut sein. Für a11**) in
Betracht kommende weitere Olefine, die in Mischung mit Ethylen verwendet werden,
sind beispielsweise α -Olefine mit 3 bis 10 C-Atomen geeignet, insbesondere Propylen.

10

Als fakultativ vorhandenes Dien in der Monomermischung a11**) sind insbesondere
konjugierte Diene wie Isopren und Butadien, nicht-konjugierte Diene mit 5 bis 25 C-
Atomen wie Penta-1,4-dien, Hexa-1,4-dien, Hexa-1,5-dien, 2,5-Dimethylhexa-1,5-dien
und Octa-1,4-dien, cyclische Diene wie Cyclopentadien, Cyclohexadiene, Cycloocta-
diene und Dicyclopentadien sowie Alkenylnorbornene wie 5-Ethyliden-2-norbornen, 5-
Butyliden-2-norbornen, 2-Methallyl-5-norbornen, 2-Isopropenyl-5-norbornen und Tri-
cyclo-diene wie 3-Methyl-tricyclo(5.2.1.0.2.6)-3,8-decadien oder deren Mischungen ge-
eignet.

15

20 Als weitere monoethylenisch ungesättigte Monomere a12**) können die für a13) ge-
nannten Monomeren mitverwendet werden.

Die kautschukelastische Grundstufe a1) kann auch ein Polysiloxankautschuk sein, der
unvernetzt oder bevorzugt mittels üblicher Vernetzer vernetzt ist. Geeignet ist insbe-
sondere ein vernetztes Polydimethylsiloxan.

25

Die Grundstufe kann auch aus einer Mischung der Monomeren a11) bis a13) und
a11**) bis a12**), oder aus einer Mischung der Monomeren a11*) bis a12*) und a11**) bis
a12**), oder aus einer Mischung der Monomeren a11) bis a13), a11*) bis a12*) und
a11**) bis a12**), oder aus Mischungen dieser Monomere mit einem Polysiloxankaut-
schuk aufgebaut sein.

30

Die Grundstufe kann auch als mehrschalig aufgebaut sein, beispielsweise aus einem
Polydien- oder Polyacrylatkern und einer Polysiloxan-Schale, oder einem Polysiloxan-
Kern und einer Schale aus Polydien oder Polyacrylat.

35

In der oder den Pfropfstufen a2) setzt man als Styrolverbindung der allgemeinen For-
mel (I), Komponente a21), vorzugsweise Styrol, α -Methylstyrol sowie außerdem mit
C₁–C₈-Alkyl kernalkylierte Styrole wie p-Methylstyrol oder tert.-Butylstyrol, ein. Styrol
ist besonders bevorzugt. Es können auch Mischungen der genannten Styrole, insbe-
sondere von Styrol und α -Methylstyrol, verwendet werden.

40

Anstelle der Styrolverbindungen oder in Mischung mit ihnen kommen als Komponente a21) C₁– bis C₈–Alkylester der Acrylsäure und/oder Methacrylsäure in Betracht, besonders solche, die sich vom Methanol, Ethanol, n– und iso–Propanol, sek.–, tert.– und iso–Butanol, Pentanol, Hexanol, Heptanol, Octanol, 2–Ethylhexanol und n–Butanol ableiten. Besonders bevorzugt ist Methylmethacrylat.

Weiterhin kann die Pfropfstufe(n) a2) auf Kosten der Monomeren a21) und a22) ein oder mehrere weitere, monoethylenisch ungesättigte Monomere a23) enthalten, welche die mechanischen und thermischen Eigenschaften von a2) in einem gewissen Bereich variieren. Als Beispiele für solche Comonomere seien die weiter oben bei Komponente A) erwähnten Comonomere Nr. 5) bis 9) genannt.

Bevorzugte Pfropfstufen a2) sind beispielsweise Polystyrol, und Copolymere aus Styrol und/oder α –Methylstyrol und einem oder mehreren der genannten anderen Monomeren. Bevorzugt sind dabei Methylmethacrylat, N–Phenylmaleinimid, Maleinsäureanhydrid und Acrylnitril, besonders bevorzugt Methylmethacrylat (MMA) und Acrylnitril.

Besonders bevorzugte Pfropfstufen a2) sind z.B. solche aus Polystyrol, Styrol–Acrylnitril–Copolymner, α –Methylstyrol–Acrylnitril–Copolymer, Styrol–MMA–Copolymer oder Polymethylmethacrylat (PMMA).

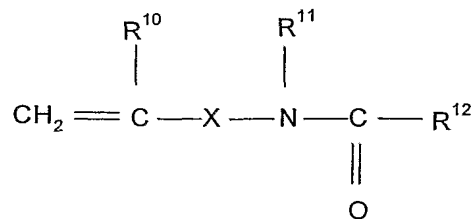
Die Herstellung der Pfropfstufe a2) kann unter den gleichen Bedingungen wie die Herstellung der Grundstufe a1) erfolgen, wobei man die Pfropfstufe a2) in einem oder mehreren Verfahrensschritten herstellen kann. Dabei können die Monomeren a21), a22) und a23) einzeln oder in Mischung miteinander zugefügt werden. Das Monomerenverhältnis der Mischung kann zeitlich konstant oder ein Gradient sein. Auch Kombinationen dieser Verfahrensweisen sind möglich. Beispielsweise kann man zunächst Styrol alleine, und danach eine Mischung aus Styrol und Acrylnitril, auf die Grundstufe a1) polymerisieren. Die Bruttozusammensetzung bleibt von den genannten Ausgestaltungen des Verfahrens unberührt.

Weiterhin eignen sich auch Pfropfpolymerisate mit mehreren weichen und harten Stufen, z.B. des Aufbaus a1)–a2)–a1)–a2) oder a2)–a1)–a2), vor allem im Falle größerer Teilchen. Insbesondere kann die Grundstufe auch ein hartes, nicht kautschukelastisches Polymer sein, oder es können verschieden Kautschuke aufeinander folgen. Beispielsweise kann man Pfropfpolymerisate des Aufbaus (von innen nach außen) PS–Bu–SAN oder BA–Bu–SAN oder PSi–BA–SAN verwenden, wobei PS Polystyrol, Bu Polybutadien, BA Poly–n–butylacrylat, PSi Polysiloxan und SAN Polystyrolacrylnitril bedeutet.

Soweit bei der Pfropfung nicht gepfropfte Polymere aus den Monomeren a2) entstehen, werden diese Mengen, die in der Regel unter 10 Gew.–% von a2) liegen, der

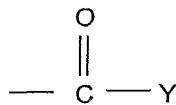
Masse des Pfropfkautschuks P zugeordnet.

- In einigen Fällen hat es sich als vorteilhaft herausgestellt, Kautschuke einzusetzen, die an der Oberfläche reaktive Gruppen aufweisen. Derartige Gruppen sind z.B. Epoxy-, Carboxyl-, latente Carboxyl-, Amino- oder Amidgruppen sowie funktionelle Gruppen, die durch Mitverwendung von Monomeren der allgemeinen Formel



- eingeführt werden können,
- wobei die Substituenten folgende Bedeutung haben können:

- R^{10} Wasserstoff oder eine C_1 - bis C_4 -Alkylgruppe,
- R^{11} Wasserstoff, eine C_1 - bis C_8 -Alkylgruppe oder eine Arylgruppe, insbesondere Phenyl,
- R^{12} Wasserstoff, eine C_1 - bis C_{10} -Alkyl-, eine C_6 - bis C_{12} -Arylgruppe oder $-\text{OR}^{13}$
- R^{13} eine C_1 - bis C_8 -Alkyl- oder C_6 - bis C_{12} -Arylgruppe, die gegebenenfalls mit O- oder N-haltigen Gruppen substituiert sein können,
- X eine chemische Bindung, eine C_1 - bis C_{10} -Alkylen- oder C_6 - C_{12} -Arylengruppe oder



- Y O-Z oder NH-Z und
- Z eine C_1 - bis C_{10} -Alkylen- oder C_6 - bis C_{12} -Arylengruppe.

Auch die in der EP-A 208 187 beschriebenen Pfropfmonomeren sind zur Einführung reaktiver Gruppen an der Oberfläche geeignet. Als weitere Beispiele seien noch Acrylamid, Methacrylamid und substituierte Ester der Acrylsäure oder Methacrylsäure wie

(N-t-Butylamino)-ethylmethacrylat, (N,N-Dimethylamino)ethylacrylat, (N,N-Dimethylamino)-methacrylat und (N,N-Diethylamino)ethylacrylat genannt.

5 Ferner können auch sogenannten pfropfvernetzende Monomere (graft-linking monomers) verwendet werden, d.h. Monomere mit zwei oder mehr polymerisierbaren Doppelbindungen, die bei der Polymerisation mit unterschiedlichen Geschwindigkeiten reagieren. Vorzugsweise werden solche Verbindungen verwendet, in denen mindestens eine reaktive Gruppe mit etwa gleicher Geschwindigkeit wie die übrigen Monomeren polymerisiert, während die andere reaktive Gruppe (oder reaktive Gruppen) z.B. deutlich langsamer polymerisiert (polymerisieren). Die unterschiedlichen Polymerisationsgeschwindigkeiten bringen einen bestimmten Anteil an ungesättigten Doppelbindungen im Kautschuk mit sich. Wird anschließend auf einen solchen Kautschuk eine weitere Phase aufgepfropft, so reagieren die im Kautschuk vorhandenen Doppelbindungen zumindest teilweise mit den Pfropfmonomeren unter Ausbildung von chemischen Bindungen, d.h. die aufgepfropfte Phase ist zumindest teilweise über chemische Bindungen mit der Pfropfgrundlage verknüpft.

Beispiele für solche pfropfvernetzende Monomere sind Allylgruppen enthaltende Monomere, insbesondere Allylester von ethylenisch ungesättigten Carbonsäuren wie Allylacrylat, Allylmethacrylat, Diallylmalat, Diallylfumarat, Diallylitaconat oder die entsprechenden Monoallylverbindungen dieser Dicarbonsäuren. Daneben gibt es eine Vielzahl weiterer geeigneter pfropfvernetzender Monomere; für nähere Einzelheiten sei hier beispielsweise auf die US-PS 4 148 846 verwiesen.

25 Im allgemeinen beträgt der Anteil dieser vernetzenden Monomeren am Kautschuk bis zu 5 Gew.-%, vorzugsweise nicht mehr als 3 Gew.-%, bezogen auf den Kautschuk.

Die Herstellung der Pfropfkautschuke P kann auf verschiedene Weise durchgeführt werden, insbesondere in Emulsion, in Mikroemulsion, in Miniemulsion, in Suspension, 30 in Mikrosuspension, in Minisuspension, als Fällungspolymerisation, in Masse oder in Lösung, oder als Kombination zweier Verfahren wie z.B. Masse/ Lösung, Lösung/-Fällung, Masse/Suspension und Masse/Emulsion. Die Verfahren können kontinuierlich oder diskontinuierlich ausgeführt werden und sind dem Fachmann bekannt. Einzelheiten zu den genannten Polymerisationsverfahren und den erforderlichen Hilfsstoffen wie 35 Emulgatoren, Initiatoren, etc. sind beispielsweise der DE-A 19752394 zu entnehmen.

In der nachfolgenden Tabelle A sind einige bevorzugte Emulsionspolymerisate aufgeführt. Zunächst sind hier Pfropfpolymerisate mit einem Kern und mindestens einer äußeren Schale zu nennen, die folgenden Aufbau haben:

Tabelle A: Emulsionspolymerisate

Typ	Monomere für den Kern	Monomere für die Hülle
I	Buta-1,3-dien, Isopren, n-Butylacrylat, Ethylhexylacrylat oder deren Mischungen	Styrol, Acrylnitril, Methylmethacrylat
II	wie I aber unter Mitverwendung von Vernetzern	wie I
III	wie I oder II	n-Butylacrylat, Ethylacrylat, Methylacrylat, Buta-1,3-dien, Isopren, Ethylhexylacrylat
IV	wie I oder II	wie I oder III aber unter Mitverwendung von Monomeren mit reaktiven Gruppen wie hierin beschrieben
V	Styrol, Acrylnitril, Methylmethacrylat oder deren Mischungen	erste Hülle wie unter I oder II für den Kern beschrieben; zweite Hülle wie unter I oder IV für die Hülle beschrieben
VI	Polydimethylsiloxan mit oder ohne Vernetzer	erste Hülle aus n-Butylacrylat, Ethylacrylat oder Ethylhexylacrylat; zweite Hülle wie unter I für die Hülle beschrieben

5 3. Von Komponente B1) verschiedene, übliche Polycarbonate (PC)

Geeignete Polycarbonate sind an sich bekannt. Sie sind z.B. entsprechend den Verfahren der DE-B-1 300 266 durch Grenzflächenpolykondensation oder gemäß dem Verfahren der DE-A-14 95 730 durch Umsetzung von Biphenylcarbonat mit Bisphenolen erhältlich. Bevorzugtes Bisphenol ist 2,2-Di(4-hydroxyphenyl)propan, im allgemeinen - wie auch im folgenden - als Bisphenol A bezeichnet.

Anstelle von Bisphenol A können auch andere aromatische Dihydroxyverbindungen verwendet werden, insbesondere 2,2-Di(4-hydroxyphenyl)pentan, 2,6-Dihydroxynaphtalin, 4,4'-Dihydroxydiphenylsulfon, 4,4'-Dihydroxydiphenylether, 4,4'-Dihydroxydiphenylsulfid, 4,4'-Dihydroxydiphenylmethan, 1,1-Di-(4-hydroxyphenyl)ethan oder 4,4-Dihydroxydiphenyl sowie Mischungen der vorgenannten Dihydroxyverbindungen.

Besonders bevorzugte Polycarbonate sind solche auf der Basis von Bisphenol A oder Bisphenol A zusammen mit bis zu 30 Mol-% der vorstehend genannten aromatischen Dihydroxyverbindungen.

Die relative Viskosität dieser Polycarbonate liegt im allgemeinen im Bereich von 1,1 bis 1,5, insbesondere 1,28 bis 1,4 (gemessen bei 25°C in einer 0,5 gew.-%igen Lösung in Dichlormethan).

5 4. Von Komponente B2) verschiedene, übliche Polyester

Geeignete Polyester sind ebenfalls an sich bekannt und in der Literatur beschrieben. Sie enthalten einen aromatischen Ring in der Hauptkette, der von einer aromatischen Dicarbonsäure herrührt. Der aromatische Ring kann auch substituiert sein, z.B. durch
10 Halogen wie Chlor und Brom oder durch C₁-C₄-Alkylgruppen wie Methyl-, Ethyl-, i- bzw. n-Propyl- und n-, i- bzw. tert.-Butylgruppen.

Die Polyester können durch Umsetzung von aromatischen Dicarbonsäuren, deren Estern oder anderer esterbildender Derivate derselben mit aliphatischen Dihydroxyverbindungen in an sich bekannter Weise hergestellt werden.
15

Als bevorzugte Dicarbonsäuren sind Naphthalindicarbonsäure, Terephthalsäure und Isophthalsäure oder deren Mischungen zu nennen. Bis zu 10 mol.-% der aromatischen Dicarbonsäuren können durch aliphatische oder cycloaliphatische Dicarbonsäuren wie
20 Adipinsäure, Azelainsäure, Sebacinsäure, Dodecandisäuren und Cyclohexandicarbonsäuren ersetzt werden.

Von den aliphatischen Dihydroxyverbindungen werden Diole mit 2 bis 6 Kohlenstoffatomen, insbesondere 1,2-Ethandiol, 1,4-Butandiol, 1,6-Hexandiol, 1,4-Hexandiol, 1,4-
25 Cyclohexandiol und Neopentylglykol oder deren Mischungen bevorzugt.

Als besonders bevorzugte Polyester sind Polyalkylenterephthalate, die sich von Alkandiolinen mit 2 bis 6 C-Atomen ableiten, zu nennen. Von diesen werden insbesondere Polyethylenterephthalat (PET), Polyethylennaphthalat und Polybutylenterephthalat
30 (PBT) bevorzugt.

Die Viskositätszahl der Polyester liegt im allgemeinen im Bereich von 60 bis 200 ml/g (gemessen in einer 0,5 gew.-%igen Lösung in einem Phenol/o-Dichlorbenzol-Gemisch (Gew.-Verh. 1:1) bei 25°C).
35

5. Polyacrylate und Polymethacrylate

Hierunter sind insbesondere Polymethylmethacrylat (PMMA) sowie Copolymere auf der Basis von Methylmethacrylat mit bis zu 40 Gew.-% weiterer copolymerisierbarer
40 Monomeren genannt, wie sie beispielsweise unter den Bezeichnungen Lucryl® oder Plexiglas® erhältlich sind.

6. Thermoplastische Polyurethane (TPU)

Thermoplastische Polyurethane sind thermoplastische Elastomere und lassen sich wie Thermoplaste verarbeiten, haben jedoch kautschukelastischen Eigenschaften. Es sind

- 5 TPU-Blockpolymere, TPU-Pfropfpolymere und segmentierte TPU-Copolymere aus zwei oder mehr Monomerbausteinen geeignet. Einzelheiten zu TPU findet der Fachmann in G. Holden et al., Thermoplastic Elastomers, 2. Auflage, Hanser Verlag, München 1996.

10 7. Polyisobutylene

Polyisobutylene werden üblicherweise durch kationische Polymerisation von Isobutylen hergestellt. Dabei kann man Comonomere, insbesondere Diene wie Butadien oder Isopren mitverwenden.

15

Die unter Nr. 1 bis 7 genannten Polymere werden beispielsweise im Kunststoff-Taschenbuch, Hrg. Saechtling, 25. Ausgabe, Hanser-Verlag München 1992, insbesondere Kap. 4, und im Kunststoff-Handbuch, Hrg. G. Becker und D. Braun, Bände 1 bis 11, Hanser-Verlag München 1966 - 1996, beschrieben. Im Kunststoff-Taschenbuch

20 von Saechtling werden auch Bezugsquellen genannt. Über die unter Nr. 1 bis 7 genannten Polymere hinaus können auch andere Polymere verwendet werden.

Komponente D)

- 25 Als Komponente D) eignen sich in Polymeren oder bei deren Herstellung üblicherweise verwendete Zusatzstoffe bzw. verarbeitungshilfsmittel.

Geeignete Zusatzstoffe bzw. Verarbeitungshilfsmittel sind z.B. Gleit- oder Entformungsmittel, Kautschuke, Antioxidantien, Stabilisatoren gegen Lichteinwirkung, Antistatika, Flammenschutzmittel, oder faser- und pulverförmige Füll- oder Verstärkungsmittel, sowie andere Zusatzstoffe, oder deren Mischungen.

30

Geeignete Gleit- und Entformungsmittel sind z.B. Stearinsäuren, Stearylalkohol, Stearinsäureester oder -amide, Siliconöle, Metallstearate, Montanwachse und solche auf

35 Basis von Polyethylen und Polypropylen.

Geeignete Antioxidantien (Wärmestabilisatoren) sind etwa sterisch gehinderte Phenole, Hydrochinone, Arylamine, Phosphite, verschiedene substituierte Vertreter dieser Gruppe, sowie deren Mischungen. Sie sind etwa als Topanol®, Irgafos®, Irganox®

40 oder Naugard® im Handel erhältlich.

Geeignete Stabilisatoren gegen Lichteinwirkung sind z.B. verschiedene substituierte Resorcine, Salicylate, Benzotriazole, Benzophenone, HALS (Hindered Amine Light Stabilizers), wie sie z.B. als Tinuvin® kommerziell erhältlich sind.

- 5 Geeignete Antistatika sind beispielsweise Aminderivate wie N,N-Bis(hydroxyalkyl)-alkylamine oder -alkylenamine, Polyethylenglycolester oder Glycerinmono- und -distearate, sowie deren Mischungen.

- 10 Geeignete Flammenschutzmittel sind z.B. die dem Fachmann bekannten halogenhaltigen oder phosphorhaltigen Verbindungen, Magnesiumhydroxid, roter Phosphor, sowie andere gebräuchliche Verbindungen oder deren Mischungen.

- 15 Als Beispiele für faserförmige bzw. pulverförmige Füll- und Verstärkungsstoffe seien Kohlenstoff- oder Glasfasern in Form von Glasgeweben, Glasmatten oder Glasseidenrovings, Schnittglas, Glaskugeln sowie Wollastonit genannt, besonders bevorzugt Glasfasern. Bei der Verwendung von Glasfasern können diese zur besseren Verträglichkeit mit den Blendkomponenten mit einer Schlichte und einem Haftvermittler ausgerüstet sein. Die Einarbeitung der Glasfasern kann sowohl in Form von Kurzglasfasern als auch in Form von Endlossträngen (Rovings) erfolgen.

- 20 Als teilchenförmige Füllstoffe eignen sich z.B. Ruß, amorphe Kieselsäure, Magnesiumcarbonat, Calciumcarbonat, Kreide, gepulverter Quarz, Glimmer, Mica, Bentonite, Talkum, Feldspat oder insbesondere Calciumsilikate wie Wollastonit und Kaolin.

- 25 Herstellung des Polymerblends

- Die Herstellung der Polymerblends aus den Polymeren A), B) sowie ggf. C) und D) kann nach an sich bekannten Mischverfahren erfolgen, beispielsweise unter Aufschmelzen in einem Extruder, Banbury-Mischer, Knetter, Walzenstuhl oder Kalandar.
- 30 Dabei kann man die Komponenten als solche zugeben, oder einige davon vormischen. Die Komponenten können jedoch auch "kalt" verwendet werden und das pulvrige oder aus Granulaten bestehende Gemisch wird erst bei der Verarbeitung aufgeschmolzen und homogenisiert.

- 35 Bevorzugt werden die Komponenten in einem Extruder oder einer anderen Mischvorrichtung bei Temperaturen von 100 bis 320°C unter Aufschmelzen des thermoplastischen Polymeren vermischt, und ausgetragen. Die Verwendung eines Extruders ist besonders bevorzugt, insbesondere eines gleichsinnig drehenden, dichtkämmenden Zweischneckenextruders.

- 40 Aus den Polymerblends lassen sich Formteile (auch Halbzeuge), Folien, Fasern und Schäume aller Art herstellen. Formteil im Sinne der Erfindung ist z.B. ein Spritzguß-

formteil oder ein tiefgezogenes Formteil, und schließt Halbzeuge (Tafeln, Rohre, Platten, Stäbe, etc.) ein. Diese Verwendung und die Formteile, Folien, Fasern und Schäume sind ebenfalls Gegenstand der Erfindung.

- 5 Die erfindungsgemäßen Polymerblends zeichnen sich durch eine hohe Fließfähigkeit aus und lassen sich mit kurzen Zykluszeiten zu Formteilen verarbeiten, z.B. spritzgießen.

- Die gute Fließfähigkeit wird nicht mit signifikanten Einbußen bei den guten mechanischen, thermischen und optischen Eigenschaften der Styrolcopolymere erkauft. Die Wärmeformbeständigkeit (Vicat), die Mechanik (beispielsweise Elastizitätsmodul, Bruchdehnung und die Schlagzähigkeit) und die Transparenz sind den Werten üblicher Styrolcopolymeren ohne Fließverbesserer vergleichbar. Die durch die Fließverbesserer des Standes der Technik beobachtete Verschlechterung dieser Eigenschaften tritt bei
- 10
- 15 den erfindungsgemäßen Polymerblends nicht auf.

Beispiele:

Styrol-Acrylnitril-Copolymer A):

- 20 Nach dem Verfahren der kontinuierlichen Lösungspolymerisation, wie es im Kunststoff-Handbuch, Hrg. R. Vieweg und G. Daumiller, Band V "Polystyrol", Carl-Hanser-Verlag München 1969, S 122 – 124, beschrieben ist, wurden aus Styrol bzw. α -Methylstyrol, und Acrylnitril drei Styrolcopolymere A1 bis A3 mit folgenden Eigenschaften hergestellt; dabei wurde die Viskositätszahl VZ an einer 0,5 gew.-%igen Lösung in Dimethylformamid bei 25°C nach DIN 53726 ermittelt:
- 25

A1: 67 Gew.-% Styrol, 33 Gew.-% Acrylnitril, VZ 80 ml/g

A2: 76 Gew.-% Styrol, 24 Gew.-% Acrylnitril, VZ 64 ml/g

- 30 A3: 70 Gew.-% α -Methylstyrol, 30 Gew.-% Acrylnitril, VZ 57 ml/g

Hyperverzweigtes Polycarbonat B1)

- In einem Dreihalskolben, ausgestattet mit Rührer, Rückflusskühler und Innenthermometer wurde (gemäß Tabelle 1) 1 mol des mehrfunktionellen Alkohols mit 1 mol Diethylcarbonat gemischt und 250 ppm, bezogen auf den Alkohol, K_2CO_3 (bzw. KOH anstelle von K_2CO_3 in den Beispielen B1-b und B1d) als Katalysator zugegeben. Die Mischung wurde anschließend unter Rühren auf die in der Tabelle genannte Temperatur erwärmt, und 2 Stunden bei dieser Temperatur gerührt. Mit fortschreitender Reaktionsdauer reduzierte sich dabei die Temperatur des Reaktionsgemisches bedingt durch die einsetzende Siedekühlung des freigesetzten Monoalkohols. Nun wurde der Rück-
- 35
- 40

flusskühler gegen einen absteigenden Kühler getauscht, Ethanol abdestilliert und die Temperatur des Reaktionsgemisches langsam bis auf 160°C erhöht.

- Das abdestillierte Ethanol wurde in einem gekühlten Rundkolben gesammelt, ausgewogen und der Umsatz so gegenüber dem theoretisch möglichen Vollumsatz prozentual ermittelt, siehe Tabelle 1.

- Nur in den Beispielen B1-g, B1-h und B1-i wurde die Reaktion durch Zugabe von 20 mol-% 1,4-Butandiol bzw. 30 mol-% Ethylenglycol, bezogen auf die eingesetzte Menge an multifunktionellem Alkohol, abgestoppt.

- Am Reaktionsprodukt wurde das Molekulargewicht wie folgt bestimmt: Gewichtsmittel M_w und Zahlenmittel M_n durch Gelpermeationschromatographie bei 20°C mit vier hintereinander geschalteten Säulen (2 x 1000 Å, 2 x 10.000 Å), jede Säule 600x7,8 mm Typ PL-Gel von Fa. Phenomenex; Eluent Dimethylacetamid 0,7 ml/min.

Tabelle 1: Hyperverzweigtes Polycarbonat B1 (es bedeuten TMP Trimethylolpropan, THEIC Tetrahydroxyethylisocyanurat, Glyc Glycerin, EO Ethylenoxid, PO Propylenoxid, BDO 1,4 Butandiol, EG Ethylenglycol und nb nicht bestimmt)

Beispiel	B1-a	B1-b	B1-c	B1-d	B1-e	B1-f	B1-g	B1-h	B1-i
Alkohol	TMP x 3 EO	TMP x 5,4 PO	TMP x 3 EO	THEIC	TMP x 1,2 EO	Glyc x 5 EO	TMP x 3 EO	TMP x 3 EO	TMP x 3 EO
Temper. [°C]	100	140	100	140	100	100	100	100	100
Abdest. Alkohol ¹⁾ [mol-%]	90	85	90	80	94	90	70	70	90
Abstop- pen mit [mol-%] ²⁾	—	—	—	—	—	—	BDO 20	EG 30	EG 30
Mol.gew. M_w [g/mol]	4100	7800	10200	1050	4500	8230	5448	3853	3058
Mol.gew. M_n [g/mol]	2500	2500	3750	750	2050	2898	2288	1912	1669
Viskos. (23°C) [mPa s]	4020	1260	nb	nb	nb	nb	nb	nb	nb
OH-Zahl	310	227	nb	nb	nb	nb	nb	nb	nb

¹⁾ Alkoholmenge bezogen auf Vollumsatz

²⁾ mol-% bezogen auf den Alkohol

5 Acrylatpfropfkautschuk C)

Mittels üblicher Emulsionspolymerisation wurde ein Pfropfkautschuk hergestellt. Er enthielt 60 Gew.-Teile einer Kautschuk-Grundstufe aus vernetztem Poly-n-butylacrylat und 40 Gew.-Teile einer Pfropfstufe aus Styrol-Acrylnitril-Copolymer.

10

Herstellung und Eigenschaften der Formmassen

a) Beispiele 1 bis 14V

15 Die Komponenten A), B) und C) wurden in einem Hochgeschwindigkeitsmischer (Fluidmischer) vorgemischt und die Mischung auf einem Zweischnellenextruder ZSK30 von Fa. Werner & Pfleiderer bei 250°C homogenisiert und extrudiert. Nach Granulierung und Trocknung wurden auf einer Spritzgrussmaschine bei 230°C Schmelztemperatur und 60°C Werkzeugoberflächentemperatur Prüfkörper gespritzt und geprüft.

20

Es wurden folgende Eigenschaften bestimmt:

– Schmelzvolumenindex MVI bei 200°C Schmelztemperatur und 21,6 kg Belastung nach EN ISO 1133.

25

– Vicat-Erweichungstemperatur bei einer Heizrate von 50 K/min nach ISO 306, Verfahren B.

– Elastizitätsmodul im Zugversuch bei einer Zuggeschwindigkeit von 1 mm/min bei 23°C nach ISO 527-2:1993.

30

– Bruchdehnung im Zugversuch bei einer Zuggeschwindigkeit von 50 mm/min bei 23°C nach ISO 527-2:1993.

35

– Schlagzähigkeit a_n bei 23°C nach ISO 179-2.

– Kerbschlagzähigkeit a_k bei 23°C nach ISO 179-2/1eA(F).

– Transparenz durch visuelle Beurteilung.

40

Die Zusammensetzungen (Zus.) und die Ergebnisse der Messungen sind Tabelle 2 zu entnehmen.

Tabelle 2: Zusammensetzungen und Messergebnisse (es bedeuten V zum Vergleich, Zus. Zusammensetzung, MHW Mikrohartwachs, MgSt Magnesiumstearat, nb nicht bestimmt)

5

Bsp.	Zus. [Gew.- Teile]	MVI [ml/ 10 min]	Vicat B [°C]	Elast.- modul [MPa]	Bruch- dehnung [%]	Schlag- zäh. a _n [kJ/m ²]	Trans- parenz
1	98 A1 2 B1-b	25	102,7	3812	3,2	27	hoch
2	98 A1 2 B1-a	39	101,2	3800	3,2	22	hoch
3V	100 A1	20	105,5	3848	2,5	20	hoch
4V	98 A1 2 MHW	34	101,5	3838	2,6	25	opak
5V	98 A1 2 MgSt	24	106,2	3815	3,2	22	opak
6	98 A2 2 B1-a	103	100,2	3615	2,4	15,4	hoch
7	96 A2 4 B1-a	134	95,7	3615	2,4	15,6	hoch
8	96 A2 4 B1-b	143	95,5	3569	2,3	14,9	hoch
9V	100 A2	92	102,3	3686	2,2	15	hoch
10V	98 A2 2 MHW	151	98,1	3645	2,2	15	opak
11V	98 A2 2 MgSt	85	104,2	3615	2,4	15	opak
12	32,05 A1 34,79 A3 2 B1-b 31,12 C	37	103	2543	3,3	11,0 *)	opak **)
13	32,05 A1 34,79 A3 2 B1-a 34,79 C	46	103	2560	3,3	12,3 *)	opak **)
14V	32,7 A1 35,5 A3 31,8 C	33	104,8	nb	nb	13,8 *)	opak **)

- *) anstelle der Schlagzähigkeit a_n wurde die Kerbschlagzähigkeit a_k bestimmt
- ***) opak aufgrund des Kautschukgehalts

Die Beispiele zeigen, dass die erfindungsgemäßen Polymerblends ein ausgewogenes
5 Eigenschaftsprofil aufwiesen. Insbesondere hatten sie eine gute Fließfähigkeit bei gleichzeitig guten mechanischen Eigenschaften und hoher Transparenz.

Hingegen wiesen Blends enthaltend übliche Fließverbesserer wie Mikrohartwachs
(Beispiele 4V und 10V) oder Magnesiumstearat (Beispiele 5V und 11V) zwar gute
10 Fließfähigkeiten auf, ergaben jedoch opake Probekörper. (Es versteht sich, dass die kautschukhaltigen Blends (Beispiele 12 bis 14V) unabhängig vom Vorhandensein des hypervverzweigten Polycarbonats B1) wegen der unterschiedlichen Brechungsindices von Styrolpolymer A) und Acrylatkautschuk C), ohnehin opak waren).

15 Die thermischen, mechanischen und optischen Eigenschaften der erfindungsgemäßen Polymerblends waren bei erheblich besserer Fließfähigkeit ebenso gut wie die der zum Vergleich untersuchten Polymere ohne Fließverbesserer (Beispiele 3V, 9V und 14V).

b) Beispiele 15V bis 22

20

Styrol-Acrylnitril-Copolymer A) und Acrylatpfropfkautschuk C) wurden auf einem Mikroextruder von Fa. DSM (Volumen 15 cm^3) bei 250°C homogenisiert und kontinuierlich extrudiert. Das an den Extruderschnecken anliegende Drehmoment D wurde gemessen. Nachdem sich ein konstantes Drehmoment eingestellt hatte, wurde zum Zeitpunkt $t = 0$ das hypervverzweigte Polycarbonat B1) zugefügt. Dadurch verminderte sich
25 die Viskosität der extrudierten Schmelze, erkennbar an einer Verringerung des Drehmoments. Nach $t = 180 \text{ sec}$ wurde das Drehmoment (D_{180}) erneut gemessen. Je kleiner das Drehmoment D_{180} , desto geringer war die Schmelzeviskosität.

30 Außerdem wurde am extrudierten und granulierten Polymerblend der Schmelzvolumenindex MVI bei 200°C Schmelzetemperatur und 21,6 kg Belastung nach EN ISO 1133 bestimmt.

Die Zusammensetzungen und die Ergebnisse der Messungen sind Tabelle 3 zu entnehmen.
35

Tabelle 3: Zusammensetzungen und Messergebnisse (es bedeuten V zum Vergleich)

Beispiel	Zusammensetzung [Gew.-Teile]	MVI [ml/10 min]	Drehmoment D_{180} [Nm]
15V	100 A1	30	3996
16	98 A1 2 B1-c	40	3750
17	98 A1 2 B1-d	69	2660
18	98 A1 2 B1-e	111	2032
19	98 A1 2 B1-f	134	2068
20	98 A1 2 B1-g	45	3448
21	98 A1 2 B1-h	57	3056
22	98 A1 2 B1-i	44	739

- 5 Auch diese Beispiele illustrieren die gute Fließfähigkeit der erfindungsgemäßen Polymerblends. So ist der MVI von Beispiel 19 ca. 4,5-fach höher als der des Vergleichsbeispiels 15V. Die signifikante Abnahme des an den Extruderschnecken anliegenden Drehmoments 180 sec nach Zugabe der hypervernetzten Polymere veranschaulicht ebenfalls die wesentlich geringere Schmelzeviskosität.

Patentansprüche

1. Polymerblend, enthaltend die Komponenten A) bis D), deren Summe 100 Gew.-% ergibt,
- 5
- A) 50 bis 99,99 Gew.-% mindestens eines Styrolcopolymers A) aus vinylaromatischen Monomeren und Comonomeren,
- B) 0,01 bis 50 Gew.-% mindestens eines hoch- oder hyperverzweigten Polymers B), ausgewählt aus
- 10
- B1) hoch- oder hyperverzweigten Polycarbonaten B1) mit einer OH-Zahl von 1 bis 600 mg KOH/g Polycarbonat (gemäß DIN 53240, Teil 2), und
- 15
- B2) hoch- oder hyperverzweigten Polyestern B2) des Typs A_xB_y wobei x mindestens 1,1 und y mindestens 2,1 beträgt,
- C) 0 bis 80 Gew.-% mindestens eines weiteren Polymers C), und
- 20
- D) 0 bis 80 Gew.-% weitere Zusatzstoffe D).
2. Polymerblend nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das vinylaromatische Monomer ausgewählt ist aus Styrol, α -Methylstyrol, p-Methylstyrol und Vinyl-naphthalin.
- 25
3. Polymerblend nach den Ansprüchen 1 bis 2, dadurch gekennzeichnet, dass das Comonomer ausgewählt ist aus Acrylnitril, Methacrylnitril, Methylmethacrylat, Maleinsäureanhydrid, N-Phenylmaleinimid und N-Alkylmaleinimiden.
- 30
4. Polymerblend nach den Ansprüchen 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Komponente B1) ein Zahlenmittel des Molekulargewichtes M_n von 100 bis 15000 g/mol aufweist.
- 35
5. Polymerblend nach den Ansprüchen 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Komponente B1) eine Glasübergangstemperatur T_g von -80°C bis 140°C aufweist.

6. Polymerblend nach den Ansprüchen 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Komponente B1) eine Viskosität bei 23°C (gemäß DIN 53019) von 50 bis 200000 mPa·s aufweist.
- 5
7. Polymerblend nach den Ansprüchen 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Komponente B1) erhältlich ist durch ein Verfahren, welches mindestens die folgenden Schritte umfasst:
- 10
- a) Umsetzung mindestens eines organischen Carbonats (A) der allgemeinen Formel $RO(CO)OR$ mit mindestens einem aliphatischen Alkohol (B), unter Eliminierung von Alkoholen ROH zu einem oder mehreren Kondensationsprodukten (K), wobei es sich bei R jeweils unabhängig voneinander um einen geradkettigen oder verzweigten aliphatischen, araliphatischen oder
- 15
- aromatischen Kohlenwasserstoffrest mit 1 bis 20 C-Atomen handelt, sowie
- b) intermolekulare Umsetzung der Kondensationsprodukte (K) zu einem hochfunktionellen, hoch- oder hypervverzweigten Polycarbonat, wobei das Mengenverhältnis der OH-Gruppen zu den Carbonaten im Reaktionsgemisch so gewählt wird, dass die Kondensationsprodukte (K) im Mittel entweder eine Carbonatgruppe und mehr als eine OH-Gruppe oder eine OH-Gruppe und mehr als eine Carbonatgruppe aufweisen.
- 20
8. Polymerblend nach den Ansprüchen 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Komponente B2) ein Zahlenmittel des Molekulargewichts M_n von 300 bis 30000 g/mol aufweist.
- 25
9. Polymerblend nach den Ansprüchen 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass die Komponente B2) eine Glasübergangstemperatur T_g von -50°C bis 140°C aufweist.
- 30
10. Polymerblend nach den Ansprüchen 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass die Komponente B2) eine OH-Zahl (gemäß DIN 53240) von 0 bis 600 mg KOH/g Polyester aufweist.
- 35
11. Polymerblend nach den Ansprüchen 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass die Komponente B2) eine COOH-Zahl (gemäß DIN 53240) von 0 bis 600 mg KOH/g Polyester aufweist.
- 40
12. Polymerblend nach den Ansprüchen 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, dass die Komponente B2) wenigstens eine OH-Zahl oder COOH-Zahl größer 0 aufweist.

13. Polymerblend nach den Ansprüchen 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass die Komponente B2) erhältlich ist, indem man
- 5 eine oder mehrere Dicarbonsäuren oder eines oder mehrere Derivate derselben mit einem oder mehreren mindestens trifunktionellen Alkoholen umsetzt, oder
- eine oder mehrere Tricarbonsäuren oder höhere Polycarbonsäuren oder eines oder mehrere Derivate derselben mit einem oder mehreren Diolen umsetzt.
- 10 14. Polymerblend nach den Ansprüchen 1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, dass das weitere Polymer C) ausgewählt ist aus von den Komponenten A) und B) verschiedenen vinylaromatischen Polymeren, gepfropften oder ungepfropften Dien-, Alkylacrylat-, Ethylen- oder Siliconkautschuken, Polycarbonaten, Polyestern, Polyacrylaten und Polymethacrylaten, thermoplastischen Polyurethanen und Polysobutylenen.
- 15 15. Verwendung des Polymerblends gemäß den Ansprüchen 1 bis 14 zur Herstellung von Formkörpern, Folien, Fasern und Schäumen.
- 20 16. Formkörper, Folien, Fasern und Schäumen, erhältlich aus dem Polymerblends gemäß Ansprüchen 1 bis 14.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/EP2005/008608

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

C08L25/04

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
C08L

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal, WPI Data, PAJ

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	WO 03/064524 A (DAINIPPON INK AND CHEMICALS, INC; KAWAMURA INSTITUTE OF CHEMICAL RESEA) 7 August 2003 (2003-08-07) example 10	1-16
P, X	& EP 1 471 111 A (DAINIPPON INK AND CHEMICALS, INC; KAWAMURA INSTITUTE OF CHEMICAL RESEA) 27 October 2004 (2004-10-27) example 10	1-16
A	----- WO 97/45474 A (PERSTORP AB; SOERENSEN, KENT; PETTERSSON, BO; BOUGH, LOUIS; MAANSSON,) 4 December 1997 (1997-12-04) cited in the application the whole document ----- -/--	1-16

☒ Further documents are listed in the continuation of box C.

☒ Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents :

- *A* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- *E* earlier document but published on or after the international filing date
- *L* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- *O* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- *P* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- *T* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- *X* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- *Y* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- *&* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

11 November 2005

Date of mailing of the international search report

24/11/2005

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Van Golde, L

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/EP2005/008608

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	US 6 630 520 B1 (BRUZA KENNETH J ET AL) 7 October 2003 (2003-10-07) claims 1,3,8 -----	1-16
A	GB 2 324 797 A (* COURTAULDS COATINGS) 4 November 1998 (1998-11-04) the whole document -----	1-16

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/EP2005/008608

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
WO 03064524	A	07-08-2003	CA 2474454 A1	07-08-2003
			CN 1625581 A	08-06-2005
			EP 1471111 A1	27-10-2004
			US 2005038196 A1	17-02-2005
EP 1471111	A	27-10-2004	CA 2474454 A1	07-08-2003
			CN 1625581 A	08-06-2005
			WO 03064524 A1	07-08-2003
			US 2005038196 A1	17-02-2005
WO 9745474	A	04-12-1997	AT 277106 T	15-10-2004
			AU 2985497 A	05-01-1998
			CA 2256343 A1	04-12-1997
			CN 1223675 A	21-07-1999
			DE 69730828 D1	28-10-2004
			DE 69730828 T2	22-09-2005
			EP 0902803 A1	24-03-1999
			HK 1018281 A1	04-03-2005
			JP 2000511219 T	29-08-2000
			SE 509240 C2	21-12-1998
			SE 9602019 A	29-11-1997
			US 6225404 B1	01-05-2001
US 6630520	B1	07-10-2003	US 2003092785 A1	15-05-2003
			US 2003083392 A1	01-05-2003
GB 2324797	A	04-11-1998	AU 7223998 A	27-11-1998
			WO 9850453 A1	12-11-1998

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen
PCT/EP2005/008608

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES

C08L25/04

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)
C08L

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal, WPI Data, PAJ

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	WO 03/064524 A (DAINIPPON INK AND CHEMICALS, INC; KAWAMURA INSTITUTE OF CHEMICAL RESEA) 7. August 2003 (2003-08-07) Beispiel 10	1-16
P,X	& EP 1 471 111 A (DAINIPPON INK AND CHEMICALS, INC; KAWAMURA INSTITUTE OF CHEMICAL RESEA) 27. Oktober 2004 (2004-10-27) Beispiel 10	1-16
A	WO 97/45474 A (PERSTORP AB; SOERENSEN, KENT; PETTERSSON, BO; BOOGH, LOUIS; MAANSSON,) 4. Dezember 1997 (1997-12-04) in der Anmeldung erwähnt das ganze Dokument	1-16
	----- -/-	

☒ Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

☒ Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

A Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

E älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

L Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

O Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

P Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

T Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

X Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

Y Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

*& Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

11. November 2005

Absenddatum des internationalen Recherchenberichts

24/11/2005

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde

Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Van Golde, L

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie°	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	US 6 630 520 B1 (BRUZA KENNETH J ET AL) 7. Oktober 2003 (2003-10-07) Ansprüche 1,3,8 -----	1-16
A	GB 2 324 797 A (* COURTAULDS COATINGS) 4. November 1998 (1998-11-04) das ganze Dokument -----	1-16

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2005/008608

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
WO 03064524	A	07-08-2003	CA 2474454 A1	07-08-2003
			CN 1625581 A	08-06-2005
			EP 1471111 A1	27-10-2004
			US 2005038196 A1	17-02-2005
EP 1471111	A	27-10-2004	CA 2474454 A1	07-08-2003
			CN 1625581 A	08-06-2005
			WO 03064524 A1	07-08-2003
			US 2005038196 A1	17-02-2005
WO 9745474	A	04-12-1997	AT 277106 T	15-10-2004
			AU 2985497 A	05-01-1998
			CA 2256343 A1	04-12-1997
			CN 1223675 A	21-07-1999
			DE 69730828 D1	28-10-2004
			DE 69730828 T2	22-09-2005
			EP 0902803 A1	24-03-1999
			HK 1018281 A1	04-03-2005
			JP 2000511219 T	29-08-2000
			SE 509240 C2	21-12-1998
			SE 9602019 A	29-11-1997
			US 6225404 B1	01-05-2001
US 6630520	B1	07-10-2003	US 2003092785 A1	15-05-2003
			US 2003083392 A1	01-05-2003
GB 2324797	A	04-11-1998	AU 7223998 A	27-11-1998
			WO 9850453 A1	12-11-1998